

W NUMERZE:

Stanisław Wierszpił — O KLASACH I WARSTWACH W SOCJALIZMIE POLEMICZNIE — str. 2

Polemika z artykułem prof. Bronisława Minca „O klasach i warstwach w socjalizmie” (Polityka 30.IX.61 r.). Jakże są marksistowskie kryteria podziału klasowego? Czy artykuł B. Minca wszystkie z nich uwzględnił? Jakże są właściwe podstawy podziału klasowego i warstwowego w socjalizmie?

Tadeusz Jaworski — NIEWYKORZYSTANE REZERWY — str. 3

Gospodarka materiałowa wysunęła się w ostatnim czasie na czoło problemów, wymagających szybkiego uporządkowania. Głównym motywem poczyniń w tej dziedzinie musi być oszczędność surowców i materiałów, zwłaszcza zaś tworzyw deficytowych. Jakże drogi prowadzą do racjonalnej gospodarki opakowaniami?

Bohdan Gliński — BODŹCE WYSPECJALIZOWANE SĄ KONIECZNE, Marek Misiak — Z DESZCZU POD RYNNĘ — str. 4-5

Dwugłos w sprawie bodźców ekonomicznych. B. Gliński uważa, że w toczącej się na ten temat dyskusji nie można przyjąć, jakoby alternatywa wyboru leżała w płaszczyźnie — albo bodźce wyspecjalizowane, albo syntetyczne. Potrzebne są i jedno i drugie. Ze stanowiskiem tym polemizuje M. Misiak, uważając, że szukanie przezwyłączenia usterek w bodźcach syntetycznych opartych na zysku w bodźcach wąsko wyspecjalizowanych może być przyrównane do przysłowiowego wejścia „z deszczu pod rynnę”.

XXII ZJAZD

Społeczeństwo socjalistyczne jest zbiorowością dynamiczną. Dynamizm tego społeczeństwa, określony jest przez nowe stosunki produkcji, które powodują, że jednostki, grupy i klasy społeczne zajmują aktywną postawę, wyrażającą świadome dążenie do wspólnych celów. Przez wiele lat dynamizm społeczeństwa socjalistycznego hamowany był przez zjawiska, które określone były ogólnym mianem kultu jednostki. Uświadomienie sobie wielkich szkód wynikających z kultu jednostki wysunęło zasadniczy problem: czy z całą otwartością i ośrością przedstawić wypaczenia spowodowane przez kult jednostki, czy też próbować rozwiązań polowicznych. Bezkompromisowe odcięcie się od wszystkiego co związane było z kultem jednostki było niewątpliwie wstrząsem dla międzynarodowego ruchu robotniczego. Doświadczenie wykazało jednakże, iż nie było innej drogi uzdrowienia stosunków i w społeczeństwie radzieckim i w innych krajach socjalistycznych. Okazuje się bowiem, że do dziś jeszcze nie brak ludzi, którzy kurczowo trzymają się wszystkiego co stare, utrudniając niezbędny rozwój i postęp. Jakże więc ukształtowałyby się sytuacja, gdyby walkę z kultem jednostki prowadzono przy pomocy kompromisów!

Nie sposób nie przypomnieć raz jeszcze jak wielkie znaczenie miała walka prowadzona po XX Zjeździe w Związku Radzieckim z kultem jednostki dla wszystkich krajów socjalistycznych i międzynarodowego ruchu robotniczego. Jasne i publiczne postawienie sprawy przez KPZR było warunkiem oczyszczenia socjalizmu i jego ideologii z wszystkich obcych naleciałości.

Trend rozwojowy Związku Radzieckiego pomiędzy XX i XXII Zjazdem jest praktycznym po-

twierdzeniem słuszności leninowskiej linii wytyczonej przez XX Zjazd. Rozwój w tym okresie ogarnął wszystkie dziedziny gospodarki i wszystkie dziedziny życia społecznego. Stało się to właśnie dlatego, że z drążącą sobie drogę inicjatywą mas pracujących spadły pęta narzucone przez kult nieomylności. Możliwość krytyki, wypowiedzenia własnego zdania i wyrażenia opinii w konstruktywnych wnioskach stały się niewyczerpalnym źródłem postępu i rozwoju ku komunizmowi.

Cechą charakterystyczną, wyraźnie uchwytą w przemówieniach i materiałach z XXII Zjazdu jest śmiałość w kreśleniu kierunków i perspektyw rozwoju polączona ze spokojną, trzeźwą oceną aktualnej sytuacji, aktualnych możliwości. Trawestując słowa Marksa można by powiedzieć, że wierność komunizmu kroczą na mocnych nogach współczesnej techniki i udoskonalonego z roku na rok systemu kierowania gospodarką.

Program KPZR ostrzegając przed pochopnym przeskakaniem niezbędnych etapów między socjalizmem i komunizmem, nie stawia pomiędzy nimi chińskiego muru. Stwierdza wyraźnie co z przekształcenia komunizmu możliwe jest do przeprowadzenia w najbliższym czasie, w ciągu dwudziestu lat i w dalszej perspektywie. Socjalizm i komunizm bowiem, jako dwa szczeble rozwojowe tej samej, formacji społeczno-ekonomicznej nie są przecież ze sobą sprzeczne i przeplatają się wzajemnie.

W Programie KPZR i w przemówieniach zjazdowych. N. S. Chruszczowa znajdujemy cenne przedstawienie rzeczywistej działalności wzajemnego stosunku sił wytwórczych i stosunków produkcji w procesie budownictwa komunizmu. W przeciwnieństwie do etapu rewolucji socjalistycznej, w którym nowe stosunki produkcji wprzódzają niejednokrotnie pod względem swego postępowego charakteru stopień rozwoju sił wytwórczych, warunkiem uprowadzania stosunków komunistycznych jest właściwy poziom bazy materialno-technicznej. Stosunki komunistyczne nie mogą być bowiem rozumiane jako zwykła zmiana sztytu, lecz muszą znaleźć swoje uzasadnienie w istotnych, rzeczywistych przeobrażeniach ekonomicznych.

Na tym tle w materiałach XX Zjazdu wyraźnie określony został stosunek do socjalistycznych i komunistycznych zasad podziału w okresie najbliższego dwudziestolecia. Na dziś podstawową formą podziału produktu społecznego pozostaje nadal podział według ilości i jakości pracy. W ciągu dwudziestolecia będzie się jednak zwiększał stopniowo społeczny zbiorowy sposób zaspokajania potrzeb i w latach osiemdziesiątych osiągnie około 50% ogólnego funduszu spożycia. Podkreśla się jednakże potrzebę wiązania funduszy spożycia zbiorowego z materialnym zainteresowaniem w rozwoju produkcji. W dalszej

DOKONCZENIE NA STR. 7

ŻYCIE gospodarcze

TYGODNIK SPOŁECZNO-GOSPODARCZY

ROK XVI WARSZAWA 29 PAŹDZIERNIKA 1961 R. CENA 2 ZŁ. NR 44/528

CZOŁOWE miejsce stali w zagadnieniu oszczędności materiałów wynika nie tylko stąd, że występują tu u nas największe zaniechania, ale również dlatego, iż w bieżącym planie 5-letnim zapotrzebowanie na stal przewyższa możliwości jego zaspokojenia. Zgłoszone potrzeby na wyroby walcowane w poszczególnych latach są wyższe od produkcji wyrobów walcowanych: w 1961 r. o 5,8%, w 1962 roku o 8,5%, w 1963 r. o 12,0%, w 1964 r. o 11,7%, w 1965 r. o 9,4%.

Nawet uwzględniając, że zgłoszone zapotrzebowanie są w pewnym stopniu zawyżone, to jednak deficytowość wyrobów walcowanych jest oczywista, gdyż podane liczby nie uwzględniają eksportu. Stąd zaopatrzenie gospodarki narodowej w wyroby hutnictwa żelaza w latach 1961-1965 stanowi zasadniczy problem. Tak więc realizacja zadań w zakresie oszczędności stali będzie miała zasadniczy wpływ na wykonanie planu w latach 1961-1965.

Wielkość stojących przed naszym przemysłem zadań oszczędnościowych charakteryzują wskaźniki efektywności wykorzystania stali w naszym przemyśle w stosunku do danych zagranicznych. Syntetycznym wskaźnikiem charakteryzującym efektywność wykorzystania stali w przemyśle jest wskaźnik zużycia stali na określoną wartość produkcji finalnej opartej na stali jako podstawowym materiale. Wskaźnik ten odniesiony do przemysłu maszynowego, środków transportu i przemysłu metalowego wynosi w:

Polisce — 1,0 ton stali na 1 tys. dolarów wart. produkcji
Anglii — 0,7 ton stali na 1 tys. dolarów wart. produkcji
NRF — 0,7 ton stali na 1 tys. dolarów wart. produkcji
Francji — 0,63 ton stali na 1 tys. dolarów wart. produkcji
(dane polskie z 1959 r., a zagraniczne z 1958 r.)

Bardzo istotnym wskaźnikiem charakteryzującym efektywność wykorzystania stali jest kształtowanie się przychodu złomu stalowego w odniesieniu do wielkości produkcji stali. Kształtowanie się tego wskaźnika przedstawia się następująco w: Polisce — 57,6%, Francji — 43,5%, Anglii — 52,0%, NRF — 50,9% (dane z Polski z 1960 r., a zagraniczne z 1958 r.).

W przemyśle maszynowym również w zakresie konstrukcji maszyn i urządzeń spotykamy się jeszcze z nieracjonalnym wykorzystaniem

OSZCZĘDNOŚĆ STALI — PROBLEM nr.1

KONRAD WITKOWSKI

stali w wyniku projektowania zbyt ciężkich konstrukcji. Jakkolwiek szereg skonstruowanych w ostatnim okresie maszyn i urządzeń nie ustepuje w zakresie parametrów ciężarowych postępowym rozwiązaniom zagranicy, niemniej znaczną jeszcze część produkcji znaczącej przemysłu maszynowego cechuje nadmierny ciężar, przekraczający o 10-15% ciężar odpowiednich typów wyrobów zagranicznych.

Nieracjonalna gospodarka stalą występuje u nas nie tylko w przemysłach przetwórczych, lecz również w hutnictwie przy produkcji stali. I tak np. w stalowniach martenowskich pracujących na płynnej surowce zużycie wadu żelazodajnego na 1 tonę stali w Krajach Radę Wzajemnej Pomocy Gospodarczej w 1959 r. wynosiło: w Polisce — 1,140 kg, ZSR — 1,102 kg, CSRS — 1,090 kg, WRL — 1,142 kg, Bulgarii — 1,159 kg, Rumunii — 1,161 kg.

Hutnictwo nasze ma również wyższe zużycie wadu (wlewów stalowych) na 1 tonę produkcji wyrobów walcowanych niż hutnictwo zagranicy. Zużycie to wynosi: w Polisce 1,360 kg, Anglii 1,300 kg, NRF — 1,282 kg, Francji 1,269 kg.

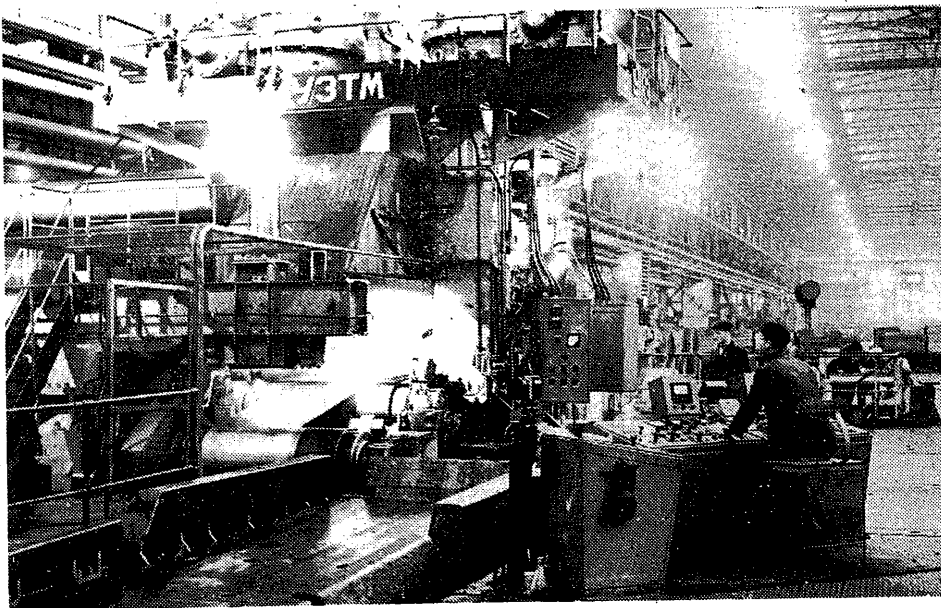
GŁÓWNE KIERUNKI

Można już dziś stwierdzić, że w bieżącej 5-lacie w gospodarce naszej nastąpi zasadniczy zwrot w rospodarowaniu stali. Bardzo poważne znaczenie dla opracowania skutecznego programu oszczędności stali oraz koordynacji zadań w tym zakresie, szczególnie na styku działalności poszczególnych branż przemysłowych i resortów, mają wydane w bieżącym roku akty normatywne w tym zakresie. W szczegól-

ności uchwała Nr 66/61 Rady Ministrów w sprawie oszczędności stali w latach 1961-1965 oraz wydane w oparciu o powyższą uchwałę zarządzenie uzupełniające Nr 89 Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 25 maja 1961 r. Powyższe akty normatywne dotyczą gospodarki stalą zarówno w procesie hutniczym, jak i w poszczególnych fazach użytkowania stali u odbiorców oraz na

etapie projektowania i konstruowania wyrobów ze stali. Zostaly przez to wyłączone do akcji oszczędności stali wszystkie najważniejsze dziedziny gospodarki. Nie ulega wątpliwości że dzięki kompleksowemu ujęciu zagadnienia oszczędności stali założone zadania w tym zakresie są realne i zostaną wykonane.

DOKONCZENIE NA STR. 8



Jakość na plan

REMIGIUSZ ORZECZOWSKI

Ostatnie lata przyniosły dużą poprawę zaopatrzenia rynku krajowego. Na wielu odcinkach obrotu towarowego osiągnięto stan równowagi rynkowej sprzyjający urozmaiceniu asortymentu produkcji i poprawie jej jakości.

W rzeczywistości okazało się jednak, że samo ukształtowanie rynku nabywców nie zabezpiecza w pełni posiadanych postępów w dziedzinie poprawy jakości wyrobów rynkowych. Poziom jakościowy dostarczony na rynek towarów wciąż pozostawia wiele do życzenia.

Ogólnie należy więc stwierdzić, że postęp w jakości produkcji nie nadąża za postępem ilościowym w produkcji wyrobów rynkowych. Strumień tandety pływającej z prze-

mysłu do handlu, mimo że tamowany przez służby odbioru jakościowego i organa kontroli handlu, plynie jeszcze dość wartko. Tama, zagrażająca drogę niedbalstwu i tolerancji odpowiedzialnych pracowników przedsiębiorstw przemysłowych jest niewystarczająca. Konieczne jest więc poświęcenie problemowi poprawy jakości o wiele więcej uwagi niż dotychczas i ponowne podjęcie poszukiwań środków, pozwalających na pełniejsze wykorzystanie wszystkich możliwości poprawy jakości produkcji.

SKALA, ZAGADNIENIA

Ustalenie pełnej wysokości strat z tytułu produkcji braków oraz wyrobów niskiej jakości w całej

gospodarcze jest rzeczą bardzo trudną, wręcz niemożliwą. O rozmiarach zjawiska dają jednak pewne wyobrażenie dostępne obecnie częściowe dane. W oparciu o nie można szacunkowo obliczyć, że „brakrobstwo” przedsiębiorstw kosztuje naszą gospodarkę około 5 mld zł rocznie.

Wartość towarów, zakwestionowanych przez aparat handlu z powodu niskiej jakości, wynosi średnio około 2,5 proc. ogólnej wartości wszystkich dostaw. Kontrola ze strony handlu objętych jest jednakże nie więcej niż 15 proc. wszystkich dostaw.

Brak jest podstaw do stwierdzenia, że w wyrobach nie kontrolowanych przez handel udział braków jest niższy. Można więc założyć, że wartość towarów nie odpowiadających ustalonym wymaganiom jakościowym wynosi ponad 16 proc. ogólnych dostaw na rynek wewnętrzny. Z tego tylko część zostaje ujawniona przez aparat handlu, zaś ponad 80 proc. trafia do konsumentów.

Jakkolwiek handel kontroluje stosunkowo niewielką grupę towarów — licząc reklamacje z jego strony jest, mimo to, ciągle bardzo wysoka. Np. ilość reklamacji zgłoszonych do przemysłu tylko przez hurtownie Ministerstwa Handlu Wewnętrznego sięgała 25 tys. w I półroczu 1961 wobec 21 tys. w analogicznym okresie 1960 r. Wartość towarów zakwestionowanych w tym czasie sięgała 990 mln zł w I półroczu 1961 (120 mln zł w I półroczu 1960), przy czym przemysł uznał ponad 70 proc. zgłoszonych reklamacji.

Dużą rolę reklamacji zgłaszają również inne przedsiębiorstwa handlowe. Przedsiębiorstwa handlu mięsem odmówiły przyjęcia do obrotu z powodu niskiej jakości mięsa i przetworów: w r. 1959 — 1 573 tys. kg, w r. 1960 — 2 152 tys. kg; w I półroczu 1961 r. — 1 330 tys. kg.

Służba odbioru jakościowego CBS „Samopomoc Chłopska” zakwestionowała ze względu na złą jakość przygotowany przez kopalnię do wysyłki wagon: w r. 1960 — 5 923 wagonów, tj. 43,8 proc. skontrolowanych wagonów, a w I półroczu 1961 r. — 6 536 wagonów, tj. 33,2 proc. ogólnej ilości skontrolowanych wagonów.

Przebieg 50,7 proc. ogólnej ilości próbek zbadanych w 1960 r. przez Państwową Inspekcję Handlową wykazało niższą jakość od ustalonej w normach, recepturach lub warunkach technicznych. Wskaznik ten w grupie artykułów przemysłowych wynosi 59,9 proc. Przy artykułach spożywczych stosunkowo mniej przypadków niewłaściwej ja-

kości stwierdzono w grupie wyrobów mleczarskich (mięko 24,1 proc.; masło 39,6 proc.; śmietana 36,8 proc.).

Wzrost ilości reklamacji wynika w dużym stopniu ze wzrostu aktywności handlu w zakresie kontroli odbiorców jakościowych dostaw towarów z przemysłu. Przytoczone dane potwierdzają jednakże tezę, że sprawa jakości produkcji jest nabrałymi i uciążliwym problemem naszej gospodarki.

JAKIE SĄ SANKCJE?

W stosunku do przedsiębiorstw przemysłowych oraz pracowników odpowiedzialnych za jakość istnieją w teorii dwa rodzaje sankcji: sankcje karne i sankcje ekonomiczne. Z góry trzeba stwierdzić, że pierwsze nie stosuje się prawie zupełnie, drugie są mało skuteczne. Oto dowody.

Wprowadzanie do obrotu towarów, których rzeczywista jakość jest niższa od jakości deklarowanej, ustalonej w normach lub warunkach technicznych dostaw, jest w istocie rzeczy przestępstwem ściga-

nym z dekretu o wzmożeniu walki z produkcją złej jakości, wydanym w r. 1953. Przestępstwa tego rodzaju zagrożone są karą do 5 lat więzienia, a wymierzona głównie przeciwko kierownikom przedsiębiorstw i pracownikom kontroli technicznej. W okresie ostatnich 8 lat za przestępstwa objęte dekretem, skazano zaledwie 171 osoby, przy czym wymierzane i wywołane się w ogromnej większości w granicach od 1 do 6 miesięcy pozbawienia wolności. Ponadto, prawie w 85 proc. przypadków sądy zawieszały wykonanie kary.

W kronikach sądowych nie notuje się natomiast prawie zupełnie przypadków skazan za wprowadzanie do obrotu wyrobów niezgodnych z normami państwowymi, za które to przestępstwa, dekret z dnia 4 marca 1953 r. o normach i Polskim Komitecie Normalizacyjnym przewiduje karę do 2 lat aresztu.

O nieskuteczności sankcji ekonomicznych przesądzały natomiast niskie kary konwencjonalne za dostawę towarów nieodpowiedniej jakości oraz pewna opieślność w egzekwowaniu ich ze strony handlu. Wysokość stosowanych kar jest niewspółmiernie niska w sto-

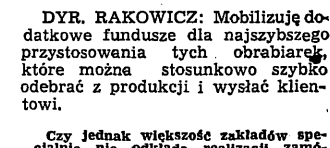
DOKONCZENIE NA STR. 8

ba powiedzieć, że do niedawna w tej dziedzinie panowała duża różnorodność. Setki typów opakowań, zupełna dowolność wymiarowa — wszystko to sprawiało, że zagospodarowanie opakowań nie było łatwe. Uporządkowanie gospodarki o tej strony jest rzeczą niesłychanie pilną. Prace te zresztą już zapoczątkowano, podejmując weryfikację opakowań. W jej wyniku np. w przemyśle lekkim zmniejszono ilość wymiarów i typów pudeł tek-

Przewodniczący Prezydium WRN w Łodzi

Podany przykład wskazuje, że po VIII Plenum nie ma miejsca brać pomocy i wzajemnego zrozumienia między terenowymi organami władzy a resortami. Istnieje natomiast potrzeba, powiedziałbym nawet konieczność dyskusji i wymiany zdań, gdyż tylko na tej drodze można wypracować doskonalszy system zarządzania i administracji.

(s)



jak my to nazywamy jakoś „na Szwajcarię” — nie znajduję odbicia w planie i rezultatach finansowych producenta. Metalexport jest gotowy płacić więcej za wysoką jakość, tę „na Szwajcarię” i za terminowość dostawy. Rezultaty byłyby na pewno korzystne dla obu stron

Rozmawiał
MIROSLAW DYNER

Propozycja Pana jest, jak się wydaje, słuszna, lecz jej realizacja pociągnęłaby za sobą budowę odpowiednich magazynów zarówno w systemie produkcji jak i w systemie eksportowym.

DYR. RAKOWICZ. Tak jest. Zakłady produkcyjne musiałyby posiadać: 1) magazyny obrabiarek względnie zespołów bez wykończenia, 2) magazyny zapasów przyrządowania pochodzące najczęściej z kooperacji, 3) magazyn części za-

platego też przyczyna uruchomienia bodźców wyspecjalizowanych, moim zdaniem, nie tyle w sferze operacyjnych form wyprzedzania za ekstre wysiłku, jak najbardziej twórczych pracowników. Szczególnie widać to wyraźnie na przykładzie premiowania za opóźnienie produkcji nowych wyrobów i postępie techniczny oraz za produkcję eksportową. Obie formy premiowania nie tylko nie są finansowane z zysku, ale nawet nie wchodzić do funduszu plac.

Tak więc dwóm typom wysiłku, mierzącego do poprawy efektywności gospodarowania, powinny odpowiadać dwie różne formy wynagrodzeń: pierwsza masowa o stosunkowo niższym pułapie, druga rzadziej stosowana ale o wyższym pułapie.

Przedstawiony pogląd wymaga dodatkowego wyjaśnienia w dwóch kwestiach.

1) Czy nie można premiować obu typów wysiłku z odpowiednio powiększonego funduszu z zysku?

Jest to możliwe ale nie najbardziej celowe, ponieważ kosztowało by to państwo drożej i forma wynagrodzenia byłaby mniej skuteczna. Rzecz w tym, że na skutek omówionych wyżej tendencji równowagi znaczna część przyrostu funduszu premiowego z zysku posłaby na wypłaty za wysiłek pierwszego typu.

2) Może powstać jednak pytanie - czy uznanie konieczności bodźców wyspecjalizowanych dla mobilizacji wysiłku drugiego typu nie rozszerza sfery słabej kontrolowanych wydatków? Czy nie prowadzi to do nadmiernej rozpiętości w zarobkach? Czy brak wyraźnych kryteriów określania ekstre wysiłku nie będzie prowadził do nadużyć? Należy przyznać, że wszystkie powyższe niebezpieczeństwa są realne. Dlatego też istnienie i zadowalające funkcjonowanie form kontroli administracyjnej i społecznej nad przyznawaniem powyższych premii jest szczególnie ważne.

Jednym z warunków usprawnienia kontroli wydatków za wysiłek drugiego typu jest określenie ich pułapu. Generalnie pułap ten można by określić w granicach równowartości uposażenia podstawowego dla ekstre wysiłku. W wyjątkowych wypadkach można by podnieść pułap maksimum do 150 proc. uposażenia podstawowego. (Za podstawę wyliczenia dodatkowego wynagrodzenia za ekstre wysiłek przyjęliśmy założenie 6-8 godzin dodatkowej pracy dziennie ewentualnie płatne o 50 proc. wyżej jako w pewnym sensie godziny nadliczbowe).

Oczywiście pułap dla całego funduszu (lub funduszu) wynagrodzeń za ekstre wysiłek mógłby być o wiele niższy, ponieważ odsetek wynagradzanych z tego funduszu jest i powinien być stosunkowo nieznaczny. Wielkość tego funduszu można ustalić empirycznie biorąc pod uwagę dotychczasowe doświadczenia.

Uwzględniając wszystko powyższe sądzę, iż można sformułować wniosek, iż alternatywa wyboru nie leży w płaszczyźnie: albo bodźce wyspecjalizowane albo syntetyczne. Potrzebne są i jedne i drugie, ponieważ prawidłowo ustawione mogą się efektywnie uzupełniać wzajemnie.

BOHDAN GLIŃSKI

1) M. Misiak, Sprzeczności bodźców, "Zycie Gospodarcze" nr 12, 1961.
2) "Zycie Gospodarcze", nr 25, 1961.
3) Jak wiadomo, Ustawa o samorządzie robotniczym (Dz. U. nr 77, 1958) obowiązuje prezydium rady robotniczej obowiązkiem kontroli funduszu plac, list plac oraz wypłacanych w przedsiębiorstwie nagród i premii.

pod rynnę

le lat już fundusz ten utrzymuje się na granicy życia i śmierci. Praktyka niestety nie udowodniła jego uniwersalności. Chociaż jest niewielki (około 25 - 50 mln zł w skali rocznej) ciągle jest krytykowany.

Długo można by wymieniać fundusze, zainteresowania materialnego, które występują w przedsiębiorstwach i nie są powiązane ani z funduszem plac, ani z zyskiem. Podsumowując od znanych premii za oszczędność surowców, oszczędność paliw stałych i płynnych oraz energii elektrycznej, za terminowe wykonanie inwestycji, za poprawę jakości - można tu wymienić bardzo dużo "bodźców" zupełnie szczególnych, wiadomych tylko wąskiemu kręgom zainteresowanych, jak na przykład, "nagrody za usprawnienie organizacji rozprawiania środków nawożenia gleby", czy "nagrody za zwiększenie produkcji rurek drenarskich".

Nie chcę powtarzać argumentów zawartych we wspomnianym "Komentarzu" pt. "Bodźce syntetyczne czy wyspecjalizowane" o sprzeczności działania bodźców do powiększenia produkcji i obniżki kosztów, poprawy jakości i zmniejszenia zużycia materiałów itp.

W jednym z przedsiębiorstw dyrektor powiedział mi wprost: "Mam zbyt dużo funduszy premii i nie wiem, aby można było je kontrolować i prawidłowo wykorzystywać. Dla swojego dobra i dla zachowania autorytetu wśród załogi postanowiłem nie wtrącać się w podział tych funduszy. Przekazałem wszystko wydziałowi pracy i plac, który działa w porozumieniu z radą robotniczą i dzieli wszystkie "przyznawane" fundusze przeznaczone po równo (między uprawianymi)". A jest to jeden z lepszych dyrektorów.

LISTY w sprawie

chcemy
pięknych
kobiet

Gdy mówi się o dzisiejszym idealu urody kobiecej, natychmiast wymienia się: ile centymetrów ma mieć obwód szyi, jak szerokie powinny być ramiona, jak duży biust, talia, biodra, jak długie i grube nogi. Nie tyle jest ważne, czy jest ona duża czy mała - byle nie w karykaturalnych rozmiarach - ile to, że musi być piękna. Lecz najpiękniejsza twarz i najpiękniejsze włosy bez odpowiedniej pielęgnacji wyglądają co najmniej tak, jak klejnot bez oprawy. W tym przypadku, gdy rzecz dotyczy urody kobiecej twarzy,

Przemysł kosmetyczny stara się ze wszelkim młar sprostać gustom naszych pań. Coraz to nowe asortymenty wchodzi na rynek, a jakoś kosmetyków pnie się w górę. Dość duże inwestycje w tę gałąź produkcyjną i uruchomienie laboratoriów doświadczalnych przy głównych fabrykach, duża liczba ludzi doświadczonych, z inicjatywą i dużą fachowością - oto główne źródła powodzenia.

Nie oznacza to bynajmniej, że sytuacja jest taka, iż tylko uścisnąć wygodnym fotelu i cieszyć się co niebiera. Wiele jest jeszcze przesze-

tego zużyto zaledwie jedną tubę pasty na jedną jamę ustną każdego Polaka! Ponieważ są rodacy, którzy "wyciskają" w ciągu roku około dwunastu tub pasty, ilu Polaków nie myje zębów? A ile jest kobiet, które o to sprawy nie dbają?

Co prawda spożycie kosmetyków wzrasta z roku na rok. Dość przytoczyć, że w ciągu ubiegłego pięciolecia niektóre dziedziny produkcji wykazują dynamikę od 80-180% wzrostu, co przy jednoczesnym braku zapasów w tej dziedzinie wskazuje na istotną poprawę sytuacji. Ale nadal sytuacja jest podbramkową.

Przyczyna leży jednak u samych kobiet. Oczywiście obciążenie pracą zawodową i domową wpływa w jakiś sposób na zbyt małe zużycie kosmetyków. Nie ulega wątpliwości, że wględy finansowe również odgrywają dużą rolę. Szczególnie zaś ostro te warunki rysują się na wsi. Nie ma jednak tak zdecydowanych przyczyn, które by racjonalnie tłumaczyły bieżącą sytuację. Chyba tylko to, że nie wszystkie kobiety chcą być piękne. Dlaczego? To już sprawa bardzo złożona.

MIKOŁAJ KAROLEWSKI

czy chcą być piękne

ozdobą ulepszającą naturę są kosmetyki. Zresztą nie mała rolę odgrywa tu również pielęgnacja - żeby tak rzec - wyższego rzędu: gabinety kosmetyczne, zabiegi z dziedzin chirurgii plastycznej i kosmetycznej, gimnastyka profilaktyczna wreszcie - fryzjerstwo.

Do ulepszenia twarzy kobiety nie zawsze jest jednak potrzebna ucieleśniona do wyżej wymienionych zabiegów. Częstość wystarczyć odpowiednio stosowanie kosmetyków i zachowanie... czystości. Czy istnieje ku temu odpowiednie warunki?

Nierzadko mówi się, że główną przeszkodą w dbaniu kobiety o swój wygląd są: wysokie ceny, brak czasu itp. Mity te należy z góry obalić. Owszem, kobieta nie może pozwolić sobie niekiedy na odwiedzenie fryzjera, kosmetyczki czy chirurga, a to ze względu i na brak czasu i na cenę tych usług. Ale czy również nie może pozwolić sobie na mydło, krem, kredkę do ust, ołówki do brwi, perfumy itd.?

Otóż większość kobiet może. Kosmetyki nie są znowu takie drogie. Mydło kosztuje od 3 do 10 zł, a nawet ceny najdroższych perfum i kremów nie przekraczają zwykle 50 złotych.

Już stęchał głos: "wiele kobiet: to pewnie Kosmetyki krajowe? Cóż one warte? Właśnie. Jakość tych środków ulepszających jest zróżnicowana. Dla przykładu: środki do pielęgnacji skóry - kremy, mleczka - są na poziomie światowym, podobnie zresztą jest z pudrami i ołówkami. Z innymi jest nieco gorzej. Na jakosć jednak nie można narzekać. Trzeba tu również zaznaczyć, że żaden z kosmetyków nie zostanie wyprodukowany bez zgody Ministerstwa Zdrowia i Kliniki Dermatologicznej. Oznacza to, że preparaty ulepszające działają nie tylko ulepszająco, ale i zapobiegawczo, a nie jak to ma miejsce niejednokrotnie w krajach zachodu i tylko psychologicznie.

kód, stojących na drodze poprawy. Jakość samego produktu zależy od surowca. Jeśli on nie jest dobry to trudno wymagać, aby produkt był znakomity. Trudności surowcowe są duże. Część surowców bowiem pochodzi z importu, a wiadomo, że kłopoty dewizowe odgrywają tu rolę niepoślednią. Chemia polska zaś jest jeszcze w tym kierunku niedostatecznie rozwinięta. Tak więc: surowiec, to kłopot największy. Stąd też biorą się niejednokrotnie braki zaopatrzeniowe rynku w niektóre kosmetyki, stąd mała elastyczność przemysłu.

Wszystko to nie wyklucza poglądu, że istnieją możliwości, aby kobieta mogła dbać o wygląd swej twarzy. Czy jednak każda kobieta chce być piękna? Otóż wydaje się, że nie! Osadźcie bowiem sami: jeśli w 1959 r. każdy obywatel kraju wydawał na kosmetyki i wody 26,44 zł, a w 1960 r. - 29,46 zł, to ile mogła wydać kobieta? Chyba niewiele ponad 45 zł! Jeszcze gorzej wygląda sprawa na wsi. W ubiegłym roku bowiem mieszkaniec miasta wydał na wspomniany cel 54,60 zł, a mieszkaniec wsi 6,18 zł. A więc kobieta wiejska kupiła w ciągu roku zaledwie dwa kawałki mydła! Zresztą dla lepszego zobrazowania tego wszystkiego niech nam posłużą fakt, że w ciągu całego roku ubieg-

głos ma kobieta

SZANOWNI REDAKTORZY!

MYŚL o pięknych kobietach nigdy nie była obca mężczyznom i jej wyraz znajdujemy w różnych formach dorobku ludzkości: w sztuce, poezji, literaturze. Z estetycznego punktu widzenia nie wymyśliłoby więc nic nowego. Natomiast godny pochwały jest ekonomiczny sposób podejścia do sprawy. Podczas gdy artyści różnych pokoleń chwaliły piękne kobiety, wybierali je spośród tysięcy "przebiegłych", redaktorzy "Zycia Gospodarczego" wychodząc ze szlacheckiego założenia, że "nie ma kobiet brzydkich - są tylko zaniedbane" próbują realnie, trzeba owoceń czy kobieta w Polsce Ludowej, w 1961 roku ma możliwości ładnie, estetycznie wyglądać - nie tylko w towarzystwie i teatrze, ale również w biurze, fabryce, w domu. Czy strój, który jej proponuje nasz przemysł i nasz handel odpowiada nie tylko wymogom estetycznym ale i zdrowotnym. Co więcej - szukacie źródeł braków, pokazujecie drogi ich usunięcia.

W swojej akcji możecie liczyć na poparcie ogromnej siły społecznej, jaką stanowią kobiety. Już sobie wyobraźmy, jak się uśmiechacie czytając te wielkie słowa. Ale w tym nie ma wcale przesady. Kobiety można podwójnie wykorzystywać: z jednej strony te, które projektują, kierują, produkują, i o tym sami dobrze wiecie. Ale chyba nie pomyśleć o tych, które nie pracują, lub na swoich stanowiskach nie mają zbyt wielkiego wpływu na omawiane sprawy, mają natomiast (albo mogą mieć) wielki wpływ na swoich mężów projektantów, wykonawców, kierowników i dyrektorów. Wiele kobiet w Polsce ma pretenzje na przykład do przemysłu obuwniczego. Gdyby tak porozmawiać na te tematy z żonami dyrektorów Chelmka, Nowego Targu czy Radoskora - to mogłyby być bardzo ciekawy temat dla dziennikarza!

Ale to tylko na marginesie. Pozwólcie kobiecie przeciętnej, która nie ma męża dyrektora, ani sama nie zajmuje eksponowanego stanowiska w przemyśle wtargnąć "trzy grosze" do spraw, które poruszacie w cyklu "chcemy pięknych kobiet".

Gdy moja znajoma wróciła z Paryża, koledzy pytali ją, czy widziała ultrasy, jak natomiast spytałam, jak wyglądała paryżanka. Odpowiedziała mi krótko: jak zawsze są eleganckie bo mają dobrze uczesane głowy, dobre biustonosze i eleganckie pantofle. Zdawałoby się, że to tak niewiele! Cóż bowiem prostszego... a no właśnie spróbujcie kupić eleganckie i wygodne pantofle w państwowym handlu i odpowiedni biustonosz. Byłam kiedyś świadkiem, gdy kobieta zapłaciła w sklepie za trzy biustonosze i poszła do domu zmierzyć. Miała dużo szczęścia, że trafiła na przejmą ekspedientkę, która zgodziła się zwrócić pieniądze za dwa niewykorzystane! Niestety, nie wszystkie kobiety mają biust jak Bardotka i trudno opisać tu wszystkie możliwe rozmiary, rozstawy itp. ale wierzę, że nie da się podciągnąć wszystkich kobiet pod kilka numerów, które można dostać w naszych sklepach. Tym szczerzejszym i drobniejszymi kobietom nie pozostaje innemu jak oszukiwać siebie i innych i... biust dopasowywać do staników, które są na rynku. Nie mówię już o fasonach, tu też kryją się kolosalne, niewykorzystane możliwości podkreślenia kobiecego piękna, jako, że nie wszystko ładne co się świeci, nie wszystko ładne co się rzuca w oczy...

JOLANTA KARPETA

ORZECZNICTWO

WYPADKI PRZY PRACY I ODPOWIEDZIALNOŚĆ ZA NIE

Do najczęstszych spraw sądowych, wytaczanych przedsiębiorstwom uspołecznionym należą sprawy, wynikłe na tie wypadków przy pracy i rozszczeń odszkodowawczych stąd wypływających.

Pełnomocnicy przedsiębiorstw wszelkimi możliwymi sposobami starają się zapobiec niekorzystnym wyrokom i uchronić swój zakład pracy od konieczności wypłaty odszkodowań ofiarom wypadków lub ich rodzinom, stosując nieraz metody typowego pieniactwa, jednak rzadko dając to rezultaty, gdyż sądy są na ogół bardzo wyczulone na krzywdę ofiar wypadku (i ich rodzin), będącą z reguły następstwem karygodnego lekceważenia przez kierownictwo zakładu pracy i inne osoby odpowiedzialne za procesy produkcyjne i nadzór nad pracownikami - zasad ochrony życia i zdrowia pracowników.

Poniżej podajemy krótkie omówienie procesu, który się niedawno toczył i zakończył na szczeblu Sądu Najwyższego.

WYPADEK NIELETNIEGO

Zakłady Przemysłu Dzwelarskiego w Ł. zatrudniały w charakterze gońca 13-letniego Józefa R.

Wysłany służbowo do miasta celem przywiezienia potrzebnych druków, Józef R. w czasie jazdy przepełnionym tramwajem został z niego wypchnięty i wpadł pod koła wagonu przyczepnego, które obcięły mu obie nogi poniżej kolan.

W pewien czas po wypadku Józef R. wytoczył sprawę sądową swemu zakładowi pracy, domagając się odszkodowania w wysokości 50 000 zł z odsetkami oraz uzupełniającej renty miesięcznej.

Pozwane Zakłady nie uznały powództwa zarzucając, że wypadek nastąpił wyłącznie z powodu lekomyślności Józefa R., który jechał na stopniach tramwaju, chociaż nikt go nie zmuszał do jazdy przepełnionym tramwajem.

Sąd Wojewódzki nie uznał zarzutów pełnomocnika pozwanych Zakładów, że wypadek powstał z winy powoda Józefa R. i zasądził, na jego rzecz 40 000 zł tytułem zadośćuczynienia za cierpienia fizyczne i krzywdę moralną z 8 proc. odsetkami oraz miesięczną rentę wyrównawczą.

Na skutek rewizji pozwanych Zakładów, które twierdziły m.in., że wypadek nie pozostaje w związku z działalnością Zakładów lub zaniedbanie ich obowiązków oraz że zasądzone sumy są zbyt wysokie, sprawa została rozpoznana przez Sąd Najwyższy, który w orzeczeniu z dnia 4-18 sierpnia 1960 r. nr 2CR 1119/59 zajął następujące stanowisko:

Jeżeli zakład pracy wbrew zakazowi, wynikającemu z ustawy zatrudnia nieletniego o jako gońca i wysyła go poza teren zakładu pracy z poleceniem służbowym, które wymaga posługiwania się tramwajem, to stanowi o niewłaściwym zaniedbanie obowiązku pracodawcy, wynikającego z przepisów dotyczących ochrony życia i zdrowia pracowników, i uzasadnia odpowiedzialność zakładu pracy za niebezpieczeństwo na jakie nieletni jest przy tym narażony, nawet jeżeli wypadek nastąpił wyłącznie skutkiem lekomyślności samego nieletniego.

A oto, jak Sąd Najwyższy uzasadnił swoje stanowisko:

„(...) Zarzut rewizji, jakoby wypadek nastąpił w okolicznościach, które nie pozostają w żadnym związku przyczynowym ani z działalnością zakładów, ani zaniedbanie ich obowiązków, nie jest uzasadniony. W sprawie zostało bezspornie ustalone, że powód w chwili wypadku miał zaledwie 13 lat. Zatrudnienie jego było zatem sprzeczne z zakazem obowiązyującym wówczas dekretu z 2.VIII.1951 r. o pracy i szkoleniu zawodowym młodocianych w zakładach pracy (Dz. U. Nr 41, poz. 311), w myśl którego zatrudnienie osób, które nie ukończyły 16 lat życia, było wzbronione. Wypadek powoda, który był gońcem, nastąpił przy wykonywaniu polecenia służbowego, był zatem wypadkiem przy pracy. Dla ustalenia odpowiedzialności pozwanych Zakładów miarodajny jest (...) przepis (...), który uzasadnia odpowiedzialność pracodawcy, jeżeli wypadek spowodowany został przez niego czy też jego zastępcę roszmienie lub przez zaniedbanie swych obowiązków, wynikających z przepisów o ochronie życia i zdrowia pracowników. Zdaniem Sądu Najwyższego, przepisy o zatrudnieniu młodocianych należą do tej kategorii. Jeżeli zatem pozwane Zakłady, zatrudniające wbrew zakazowi ustawy 13-letnie dziecko jako gońca, wysłały je poza teren Zakładów z poleceniem służbowym, które wymagało posługiwania się tramwajem, to niewątpliwie miało to miejsce zaniedbanie obowiązku pracodawcy w rozumieniu art. 196 ustawy o ubezpieczeniu społecznym, który został później zastąpiony przez powołane w wyroku i rewizji przepisy dekretu z 25.VI.1954 r. o powszechnym zaopatrzeniu emerytalnym pracowników i ich rodzin. Jakkolwiek jazda tramwajem w

DOKOŃCZENIE NA STR. 6

ZYCIE
GOSPODARZE 5

MAREK MISAŁ

wielkim mieście jest naturalnym środkiem lokomocji miejskiej, z którego korzystają również i dzieci, to jednak jest to już sprawa ich rodziców lub opiekunów, którzy mogą zezwolić lub nie zezwolić, aby dziecko samo jeździło tramwajem. W żadnym jednak wypadku nie należy do od uznania pracodawcy, który wysyłając dziecko dla załatwienia w wielkim mieście spraw służbowych poza zakładem pracy ponosi pełną odpowiedzialność za niebezpieczeństwa, na jakie dziecko przy tym jest narażone. Nawet gdyby wypadek nastąpił wyłącznie skutkiem lekkomyślności samego dziecka, co w sprawie niniejszej bynajmniej nie zostało ustalone, nie usadniałoby to, zdaniem Sądu Najwyższego, poglądu, iż jest ono wyłącznie lub choćby częściowo odpowiedzialne za ten wypadek, ponieważ dziecko w wieku lat 13 nie ma jeszcze w takich sprawach pełnego rozeznania. Należy dodać, że wypadek miał miejsce w Łodzi w godzinach popołudniowych w dniu 31 grudnia, zatem w ostatnim dniu roku, kiedy szczególnie na ulicach wielkiego miasta panuje wzmożony ruch i tramwaje są notorycznie przepełnione.

Również nie jest uzasadniony drugi zarzut rewizji co do wysokości przyznanego powodowi odszkodowania. Zważywszy, że powoda spotkało w wieku dziecięcym ogromne nieszczęście, gdyż stracił w wypadku obie nogi, mianowicie zostały mu amputowane lewe podudzie i prawa stopa, co naraziło go na poważne cierpienia i uniemożliwiło mu korzystanie z wielu rozrywek, które stoją otworem dla dzieci, młodzieży i dorosłych, nie dotkniętych kaleczeń, zasądzone odszkodowanie nie jest, zdaniem Sądu Najwyższego, wygórowane (...).

NOWE PRZEPISY I ZARZĄDZENIA

WYKAZY ZATWIERDZANYCH BILANSÓW MATERIAŁOWYCH ORAZ ARTYKUŁÓW ROZDZIELANYCH NA 1962 R.

Uchwała Nr 330 Rady Ministrów z dnia 18 sierpnia 1961 r. (Monitor Polski Nr 76, poz. 320) dokonała zmiany § 7 uchwały nr 263 Rady Ministrów z dnia 28 lipca 1961 r. w sprawie bilansów materiałowych i rozdzielnictwa (Monitor Polski Nr 70, poz. 329) oraz załączników nr 1-3 do tej uchwały.

W myśl zmienionego § 7 uchwały, Przewodniczący Komisji Planowania przy Radzie Ministrów upoważniony jest do wprowadzenia rozdzielnictwa artykułów dotąd nie rozdzielanych — w razie stwierdzenia ich deficytu, zaś właściwi ministrowie — do zniesienia rozdzielnictwa artykułów rozdzielanych przez nich, jeżeli pokrycie zapotrzebowania odbiorców będzie możliwe bez sporządzenia planów rozdzielania.

Równocześnie ogłoszone zostały nowe wykazy: 1) bilansów materiałowych zatwierdzanych przez Radę Ministrów, 2) bilansów materiałowych zatwierdzanych przez Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów, 3) artykułów rozdzielanych na 1962 r. oraz głównych imiennych ich odbiorców.

PLANOWANIE I FINANSOWANIE MIEJSKIEGO BUDOWNICTWA MIESZKANIOWEGO W LATACH 1961 - 1965

Rada Ministrów Uchwała nr 363 z dnia 13 września 1961 r. (Monitor Polski Nr 78, poz. 325) ustaliła zasady opracowania szczegółowych planów miejskiego budownictwa mieszkaniowego oraz zasady planowania i finansowania tego budownictwa i urządzeń towarzyszących na okres lat 1961 - 1965.

Uchwała zobowiązuje: prezydja miejskich i powiatowych rad narodowych — do opracowania szczegółowych planów realizacyjnych miejskiego budownictwa mieszkaniowego na okres lat 1961 - 1965 dla obszaru miasta lub powiatu, oraz prezydja i wojewódzkich rad narodowych — do opracowania zbiorczych planów szczegółowych wspomnianego budownictwa na okres 1961 - 1965 dla obszaru województwa.

Plany realizacyjne powinny obejmować zadania rzeczowe i nakłady finansowe wszystkich rodzajów budownictwa mieszkaniowego na danym terenie wraz z niezbędnymi urządzeniami komunalnymi, handlowymi, usługowymi i socjalnymi.

W myśl uchwały plany miejskiego budownictwa mieszkaniowego na okres 1961 - 1965 dla obszarów powiatów mają być opracowane — do 30 listopada 1961 r., zaś zbiorcze plany szczegółowe dla województw i miast wyłączonej z województwa — do dnia 15 grudnia 1961 r.

W uchwale unormowane zostały poza tym następujące zagadnienia: 1) opracowanie szczegółowych planów miejskiego budownictwa mieszkaniowego, 2) podstawowe pojęcia i zasady planowania miejskiego budownictwa mieszkaniowego, 3) źródła i zasady finansowania urządzeń tzw. towarzyszących (komunalnych, handlowych itd.), 4) obowiązki inwestorów.

Opracował JÓZEF ZIELIŃSKI

6 ŻYCIE GOSPODARSTWA

Oszczędność stali - problem nr 1

DOKONCZENIE ZE STR. 1

Prace przygotowawcze poszły w następujących kierunkach: podniesienia uzysków w stalowniach i walcowniach; uruchomienia w hutnictwie nowych oszczędnościowych asortymentów produkcji, których zastosowanie w przemysłach przetwórczych da bardzo duże oszczędności w stosunku do dotychczas stosowanych asortymentów; obniżenia ciężaru wyrobów oraz zmniejszenia zużycia materiałów hutniczych na jednostkę produkcji poprzez stosowanie w projektowaniu postępowych metod obliczeń wytrzymałościowych i rozwiązań konstrukcyjnych z uwzględnieniem nowych gatunków stali i profili; racjonalnego wykorzystania wyrobów hutniczych w procesach produkcyjnych poprzez usprawnienie technologii oraz ścisłą kontrolę ich zużycia w oparciu o techniczne normy zużycia oraz usprawnienie obrotu wyrobami hutniczymi.

70% - W HUTNICTWIE

Główny wysiłek został skierowany na przemysł hutniczy, który ma zaoszczędzić w latach 1961-1965 ok. 70% ilości stali zaplanowanej do zaoszczędzenia w całym kraju. Założenie to wynika stąd, że gospodarkę materiałową w zakładach hutniczych charakteryzują wielkie masy materiałów o stosunkowo wąskim asortymencie. Ułatwia to analizę zużycia i zapasów materiałowych w tym przemśle wobec koncentracji przedmiotów pracy w niewielkim wachlarzu materiałowym oraz w dużych jednostkach produkcyjnych. Z tego też względu oszczędności materiałowe w hutnictwie dadzą znacznie większe efekty globalne w oszczędności stali niż w innych przemysłach zużywających stal.

Z dotychczas opracowanych przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych w przemśle hutniczym wynika, że w 1965 r. w skali rocznej będzie można osiągnąć oszczędność ok. 93 tys. ton stali surowej i ok. 315 tys.

ton wyrobów walcowanych. Rzecz jasna, że rachunek ten nie jest jeszcze pełny i istnieją wszelkie dane ku temu, aby został znacznie przekroczony. Wymienione liczby oszczędności stali, których źródło leży w przemśle hutniczym, zostaną zrealizowane w samym hutnictwie żelaza i w przemysłach przetwórczych.

W hutnictwie żelaza:

- dzięki zwiększeniu uzysku ze wsadu metalicznego o 1% w stalowniach martenowskich uzyska się roczną oszczędność w wysokości 83 tys. ton stali surowej;
- dzięki zwiększeniu uzysku o 1,5% na walcowniach z wlewków stalowych uzyska się roczną oszczędność ok. 95 tys. ton gotowych wyrobów walcowanych.

W przemysłach przetwórczych:

- wyprodukowanie przez hutnictwo prętów i profili walcowanych ze stali o podwyższonych wytrzymałościach, w ilościach potrzebnych dla zaspokojenia potrzeb przemysłu elektro-maszynowego oraz budownictwa i komunikacji przyniesie oszczędność roczną co najmniej 50 tys. ton tradycyjnych wyrobów walcowanych;
- zaciśnięcie na walcowniach tolerancji plusowych o 50% da oszczędność ok. 125 tys. ton wyrobów walcowanych;
- uruchomienie produkcji i zastosowanie w przemysłach przetwórczych cewników i dwuteowników o poćnionych środkach da oszczędność 10 tys. ton wyrobów walcowanych rocznie;
- uruchomienie produkcji i zastosowanie profili giętych zamiast walcowanych da oszczędność 20 tys. ton wyrobów walcowanych;
- przedłuża rur cienkościennych przyniesie roczną oszczędność 15 tys. ton wyrobów walcowanych.

Bardzo poważne oszczędności stali zostaną również osiągnięte dzięki uruchomieniu przez hutnictwo i zastosowaniu specjalnych profili oszczędnościowych, blach platerowanych, blach transformatorowych o niskiej stratności oraz przez szerokie stosowanie metod spawania. Oszczędności tych nie można jednak obecnie podać w ujęciu liczbowym, po-

nieważ prace w tym zakresie nie zostały jeszcze zakończone.

O NOWOCZESNE KONSTRUKCJE

Zagadnienie oszczędności materiałowych w przemśle maszynowym i elektrotechnicznym jest o wiele bardziej złożone i trudniejsze niż w hutnictwie. Wynika to m. in. z bardzo wielkiej ilości asortymentów materiałowych, wynoszących średnio w tych przemysłach 10 tys. pozycji, a często i 40-50 tys. pozycji, oraz szeroko rozwiniętej kooperacji międzyzakładowej. Jeśli w hutnictwie oszczędność stali osiąga się przede wszystkim bezpośrednio w procesie produkcyjnym, to w przemśle maszynowym o ekonomicznym gospodarowaniu stalą decydują przede wszystkim rozwiązania konstrukcyjne i postęp techniczny w projektowaniu.

Zadanie zwiększenia efektywności wykorzystania stali przez przemysł maszynowy podległy Ministerstwu Przemysłu Ciężkiego jest bardzo mobilizujące. Przemysł ten w latach 1961-1965 ma osiągnąć obniżenie zużycia wyrobów hutniczych o około 25% w przeliczeniu na 1 milion zł wartości produkcji przemysłu maszynowego, w stosunku do poziomu osiągniętego w 1960 r. Realizacja założonego zadania ma nastąpić w wyniku następujących kierunków działania.

1. Rewizja dotychczasowych metod i wzorów obliczeń wytrzymałościowych konstrukcji maszyn i urządzeń pod kątem zmniejszenia ciężaru konstrukcji przy zachowaniu właściwych współczynników bezpieczeństwa.

2. Analiza dokumentacji konstrukcyjnej metalochłonnych wyrobów w kierunku zmniejszenia ich ciężaru. O możliwościach oszczędności stali z tego tytułu informują następujące przykłady:

- opracowanie nowej konstrukcji silnika ośnieszelnego o mocy 17 KW i 1.470 obrotów na minutę zmniejszyło ciężar z 388 kg do 210 kg, tj. o ponad 40%;
- nowe rozwiązanie konstrukcyjne kotłów płomieniowych - zmiana na pło-

mienicowo-płomieniówkowe pozwala uzyskać oszczędność stali w granicach 40%;

- przekonstruowanie maszyn wylagowych jednolitych na wielolinyne pozwala na obniżenie ich ciężaru o 20%, przy zachowaniu tej samej wielkości udźwigu;
- rekonstrukcja w maszynach budowlanych przekładni do napędu pozwalają na obniżenie ciężaru przekładni średnio o 40%.

Przykłady te wyraźnie podkreślają rolę rozwiązań konstrukcyjnych i wielki wpływ konstruktorów na zużycie stali w przemśle maszynowym.

3. Analiza procesów technologicznych wytwarzania wyrobów w kierunku ich usprawnienia lub wprowadzenia nowych postępowych procesów zapewniających obniżenie zużycia stali poprzez:

- stosowanie odłuków matrycowych z minimalnymi nadadkami na obróbkę, materiałów ciągnionych i łuszczonych, odlewane metodą wtopionych modeli i odlewane w koklach;
- wykonywanie odlewów z minimalnymi nadadkami na obróbkę;
- ustalanie właściwych rozmiarów blach i podzielników materiałów, uwzględniając rzeczywiste wykorzystanie odpadów i zmniejszenie braków;
- eliminowanie - tam, gdzie to jest możliwe - obróbki metalu skrawaniem i zastępowanie obróbką plastyczną;
- rozszerzenie normalizacji, unifikacji i typizacji wyrobów w kierunku zmniejszenia liczby typów i wielkości i typowości dla wprowadzenia koncentracji i specjalizacji produkcji.

ZAMIERZENIA W BUDOWNICTWIE

Istotne znaczenie dla oszczędności stali ma usprawnienie gospodarki stalą w budownictwie. O wadze zagadnienia decyduje m. in. fakt, że na cele budowlano-montażowe przeznaczona jest około 23% wyrobów walcowanych i 45% rur zużywanych w całej naszej gospodarce.

Jeśli weźmiemy pod uwagę, że w budownictwie występuje szereg niedociągnięć w oszczędnym gospodarowaniu stalą — to wyżej podane liczby wskazują nam, że poprawa tej gospodarki i osiągnięcie w wyniku zmniejszenia zużycia stali na cele budowlano-montażowe o 1% może dać oszczędności sięgające dziesiątek tysięcy ton stali rocznie.

Główne niedociągnięcia gospodarki stalą w budownictwie występują w dziedzinach: rozwiązań konstrukcyjnych oraz stosowania i wykorzystania wyrobów hutniczych w produkcji i na placach budowy.

Obecne rozwiązania konstrukcyjne cechuje znaczne zróżnicowanie zużycia stali na 1 m³ kubatury budowy przy zbliżonym charakterze i przeznaczeniu obiektów, co spowodowane jest m. in. brakiem opracowania wskaźników zużycia stali na 1 m³ kubatury budowy — w zależności od przeznaczenia budynku.

JAKOŚĆ A NORMALIZACJA

W normalizacji polskiej istnieje obecnie ogółem około 8,000 norm państwowych oraz 13,000 norm resortowych, z tego norm określających jakość wyrobów nie więcej niż: norm państwowych — 2,000, norm resortowych — 8,000, co łącznie nie przekracza 10,000. Chociaż nonsensem byłoby domagać się pełnych norm przedmiotowych określających jakość wyrobów na wszystkie artykuły rynkowe, których liczbę szacuje się na około 200 000, to dotychczasowa ilość norm jest na pewno niewystarczająca.

Pewne zastrzeżenia budzą również treść i poziom wymagań jakościowych niektórych norm. Wskazówki jakościowe w normach zawierają znaczne rozbieżności. Wiele miejsc poświęca się np. własnościom fizyko-chemicznym wyrobów, wymaganiom co do formy konstrukcyjnej, surowców użytych do produkcji, reguluje się niektóre fragmenty technologii trudne do sprawdzenia metodami dostępnymi dla handlu itp. Mało jest natomiast norm zawierających wskaźniki użytkowe i eksploatacyjne wyrobów, co jest najistotniejsze dla wyrobów rynkowych. Parodiując pewne znane powiedzenie „o biczu i piasku”, trzeba, aby normy, gdzie to jest możliwe, określały wartość użytkową wyrobu, a nie zajmowały się szczegółowym określaniem z czego i jak ma on zostać wykonany. Choćby dlatego, że ścisła reglamentacja formy konstrukcyjnej, surowców, technologii itp. może okazać się przeszkodą w postępie technicznym. Nasza teoria normalizacji powinna uwzględnić również ten problem. Normalizacja może i powinna odgrywać ważną rolę w porządkowaniu produkcji i walce o jej wysoką jakość. Trzeba przy tym ugruntować przekonanie w przedsiębiorstwach, że norma to twarde prawo gospodarcze, którego nie należy i nie opłaca się omijać.

SATYSFAKCJA TYLKO MORALNA

Jednym ze środków zachęcających producentów do poprawy jakości wyrobów miały stać się Znaki Jakości, wprowadzone uchwałą Rady Ministrów z listopada 1958 r. Znakiem tym miały być wyróżnione wyroby o najwyższym krajowym standardzie jakościowym oraz wyroby reprezentujące światowy poziom jakości. Pomijając pewne trudności organizacyjne w pierwszym okresie, pionierski charakter

tej instytucji w naszym kraju (w NRD i CSRS istnieją one od ponad 10 lat, a w krajach zachodnich od ponad 30 lat) oraz inne zagadnienia związane z jej rozwojem, należy stwierdzić, że Znak Jakości nie stanowi dostatecznego bodźca sprzyjającego podejmowaniu produkcji wysokiej jakości.

W okresie ponad 2 lat zaledwie 104 wyroby otrzymały Znak Jakości. Wartość ich rocznej produkcji sięga około 1450 mln złotych, co stanowi niepełne 1 proc. masy towarowej rynku. Sprawa kierunków rozwoju Biura Znaku Jakości, wobec ogólnie niskiego poziomu jakościowego wyrobów wymaga odrębnego omówienia.

Źródłem małego zainteresowania przedsiębiorstw oznaczaniem swoich wyrobów Znakiem Jakości jest brak bodźców ekonomicznych. Aby uzyskać prawo do Znaku Jakości przedsiębiorstwo musi ponieść dodatkowe koszty (opłaty za ocenę wzorca, prawo do Znaku Jakości oraz kontrolę stosowania Znaku), dodatkowy wysiłek wynikający z potrzeby staranniejzego wykonania i wykończenia wyrobu, zastrzeżenia reżimu produkcyjnego i kontroli zakładowej. Z tytułu utrzymania Znaku Jakości producent nie korzysta z żadnych przywilejów (premiowanie, różnicowanie cen itp.). Uzyskanie prawa do Znaku Jakości dają przedsiębiorstwu co najwyżej moralną satysfakcję. Praktyka wykazała, że działa ona dość krótko, ponieważ część przedsiębiorstw, które już uzyskały prawo do Znaku nie zawsze oznacza swoje wyroby. Również w tym przypadku dobra jakość nie opłaca się przedsiębiorstwom.

*

Uwagi te nie wyczerpują oczywiście bogatej problematyki zagadnienia jakości produkcji wyrobów rynkowych. Jakość jest niejako zagadnieniem finalnym wielu zagadnień produkcyjnych, których nie sposób omówić w jednym artykule. To tłumaczy w pewnym stopniu skrócone omówienie niektórych zagadnień oraz pominięcie innych, również ważnych. Czas jednak najwyższy, abyśmy wszyscy wspólnie zastanowili się nad środkami poprawy wytworzonej sytuacji.

REMIGIUSZ ORZECHOWSKI

Doże straty stali na placach budów powstają w wyniku niewykorzystywania odpadów stali przetowej, które wynoszą ok. 10% dostaw tej stali.

Stąd też prace nad oszczędnością stali w budownictwie mierzą z jednej strony do wydania odpowiednich przepisów o stosowaniu stali, wykorzystania odpadów stali, stosowania najekonomiczniejszych rozwiązań konstrukcyjnych, a z drugiej strony — do uprzedzenia budownictwa w oparciu o masową produkcję i montaż wielokomponentowych elementów prefabrykowanych żelbetonowych oraz o stosowanie elementów struno- i kablono- nowych. O efektywności stosowania struno- i kablono- nowych świadczą następujące dane: na 1 m² stropu żelbetonowego zużywa się ok. 8,0 tony stali, na 1 m² stropu przy zastosowaniu elementów strunobetonowych zużywa się tylko 1,8 kg stali.

Realizacja założeń oszczędności stali w budownictwie ma przynieść obniżenie zużycia stali w przeliczeniu na 1 m² hal i budynków przemysłowych o ok. 8%, a na 1 m³ kubatury budynków mieszkalnych o 12%. Równocześnie oblicza się, że rozwiązanie zgrzewania (spawania) odpadów stali przetowej przyniesie oszczędności stali w budownictwie rzędu 25-40 tys. ton rocznie.

NIE AKCJA, LECZ SYSTEM

W pozostałych gałęziach naszej gospodarki, jak górnictwo, energetyka i komunikacja, które należą również do poważnych konsumentów stali — dotychczasowy przebieg prac wskazuje, że nałożone obowiązki w zakresie oszczędności stali zostaną wykonane, pomimo że gdzieś tam występują pewne opóźnienia zarówno w pracach przygotowawczych, jak i we wdrażaniu konkretnych przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych, co odnosi się zresztą do wszystkich gałęzi gospodarki zużywającej stal.

Można obecnie stwierdzić, że hasło: „milion ton oszczędności stali w pięć lat” — znalazło zrozumienie wśród dużej części konstruktorów, inżynierów i załóg fabrycznych i zostanie do 1965 r. zrealizowane. Będzie to niewątpliwie naszym wielkim sukcesem, lecz prace w kierunku oszczędności stali muszą być i będą musiały, być stale pogłębiane, abyśmy mogli prześcignąć we wskaźnikach efektywności wykorzystania stali produkujące kraje. Zakładamy bowiem wzrost użytków stali w hutnictwie — pomimo tak dużych globalnie sum oszczędności stali — nie zlikwiduje jeszcze dzielącego nas dystansu w tym zakresie od produujących krajów.

KONRAD WITKOWSKI

LISTY

„Urzędy i stacje”

W związku z notatką pt. „Urzędy i stacje”, zamieszczoną w Waszym tygodniku Nr 35 z dnia 27.VIII.1961 r. Centrala Produktów Naftowych wyjaśnia co następuje:

„Wielkimi nakładami kosztów stawia się przy szosach stacje benzynowe — jak słusznie pisze autor — lecz godziny pracy tych stacji przedmiotem ich zatwierdzeniem przez Centralę uzgadnianą są z władzami terenowymi, przez Wojewódzką Przedsiębiorstwa Obrotu Produktami Naftowymi „CPN”.

W bardzo wielu przypadkach Prezydja Rad Narodowych korygują plany dystrybucji stacji benzynowych, przedstawione im do uzgodnienia — co przyjmujemy za dobrą monetę, ponieważ najlepiej znają potrzeby na własnym terenie.

Ze stacje pracują w niektórych wypadkach za krótko — o tym wiemy. Niemniej jednak w roku bieżącym utrzymaliśmy 807 stacji jednozmiennowych, 169 stacji dwuzmiennowych i 39 stacji czynnych całą dobę i to nie tylko w „wielkich miastach”.

W jakich miejscowościach stacje pracują i w jakich godzinach, CPN informuje odbiorców poprzez informator, które rozprowadzone są przez wszystkie stacje benzynowe bezpłatnie już od kilku lat.

Odbiorca, planujący wyjazd ma więc możliwość zapoznać się w palivo na stacjach CPN zważywszy, że przeciętna odległość stacji od stacji w godzinach od 8 do 16 wynosi 23,5 km, w godzinach zaś od 16 do 22 około 70-80 km. Przyjmując, że zbiorniki paliwowe pozwalają na przejeżdżanie minimum 300 km, sytuacja na tym odcinku nie jest więc niepokojąca.

Jesteśmy zdania, że stacje benzynowe, które w niektórych wypadkach rzeczywiście pracują za krótko, winny dłużej, niemniej ograniczeni jesteśmy limitem etatów, przyznawanym nam ogólnie, w ramach którego musimy się utrzymywać.

ZASTĘPCA DYREKTORA
DO SPRAW HANDLOWYCH
(-) Mgr E. CIŚCZKO

