

Ważniejsze prace GIP Zakładów Głównego Instytutu Pracy

Zakład Organizacji Wytworczności Przemysłu Hutniczego w Chorzowie: Potężny rozwój naszego hutnictwa powoduje ogromny brak wyszkolonych stalowników. Doceniając znaczenie stałego podnoszenia kwalifikacji kadr Zakład Organizacji Wytworczności Przemysłu Hutniczego wykonał pracę pt. „Metoda przyspieszonego szkolenia dla zawodu stalownika”. Praca ta oparta jest na doświadczeniach przodującej stalowni hut „Kościuszko”, realizującej nowe metody organizowania i planowania szkolenia zespołów stalowniczych. Jako bazę wyjściową dla szkolenia przyjęto instrukcję technologiczną wytapiania i rozlewania stali, pracę oparto głównie na analizie pracy przodujących wytapiaczy.

W treści pracy podano krótki opis procesu wytopu stali martenowskiej, warunki pracy poszczególnych brygad i zespołów roboczych w stalowni martenowskiej, metody pracy czołowych wytapiaczy stalowni i wnioski wynikające stąd dla racjonalnego szkolenia stalowników, z kolei zanalizowano pracę brygady wytapiaczy, zespołu czadnicowych, brygady załadowania wsadu, obsługi mieszalnika, brygady hali odlewniczej oraz podano zawody występujące przy piecach i młynach dolomitowych oraz pracowników specjalnych.

Z analizy tej wyciągnięto wnioski, na których oparto organizację i przebieg szkolenia oraz doszkalania pracowników, zatrudnionych w poszczególnych zespołach. W tej części pracy podano szczegółowo metody i plan szkolenia oraz doszkalania pracowników, omówiono przedmiot szkolenia i programy szkolenia dla poszczególnych grup.

Tu również omówiono pierwsze wyniki szkolenia pracowników stalowni metodą inż. Kowalowa. Na zakończenie omówiono praktyczną i dydaktyczną stronę szkolenia stalowników w Zasadniczych Szkołach Hutniczych.

Omawiana praca oprócz zastosowania jej dla celów szkolenia w hucie, w której była opracowana może służyć jako materiał, który powinien być wykorzystany przez nowopowstałe Działy Szkolenia Zawodowego w zakładach hutniczych, w celu opracowania szczegółowych i racjonalnych programów szkolenia do zawodu stalownika. Wyniki jej mogą służyć jako podstawa metodyczna dla kierowników szkolenia zawodowego, mistrzów, instruktorów szkół hutniczych, kursów stalowniczych itp.

Zakład Ekonomiki i Organizacji Przemysłu Maszynowego w Warszawie: Walka o pełniejsze i sprawniejsze wykorzystanie maszyn i urządzeń dla realizacji zadań Planu Sześcioletniego jest niezwykle ważnym zagadnieniem w naszym przemyśle. Pełniejsze wykorzystanie maszyn i urządzeń zależne jest od wielu czynników. Jednym z nich jest odpowiednio opracowana dokumentacja techniczna maszyn. W Zakładzie Ekonomiki i Organizacji Przemysłu Maszynowego wykonano na ten temat pracę pt. „Dokumentacja techniczna maszyn (metryki maszyn)”. Uzasadniając na wstępie konieczność dokumentacji technicznej maszyn podano w pracy wymagania, jakie stawia się podstawowej dokumentacji np. dla obrabiarek. Dokumentacja ta powinna obejmować: kartę charakterystyki maszyny, rysunki fundamentu i rysunki instalacyjne, organizację stanowiska roboczego, kartę smarowania, konserwacji i transportu, kartę kosztów kontroli i remontów, instrukcję techniczną obsługi i eksploatacji, kartę przynależnego wyposażenia oraz protokół technicznego odbioru maszyny.

W dalszym ciągu pracy omówiono ogólnie sposób opracowania jednolitej, szczegółowej dokumentacji technicznej

oraz podano pewną kolejność opracowywania. W celu ułatwienia pracy przygotowującym dokumentację podano w pracy obszerną literaturę radziecką z tego zakresu oraz kilka wzorów druku, dotychczas używanych w kraju, wzorów druków zamieszczonych w podręcznikach radzieckich i niektóre wzory dokumentacji, opracowanej przez przedsiębiorstwa krajowe. W zakończeniu podano zasady, które należy przyjąć przy opracowywaniu dokumentacji technicznej. Praca ta może być wykorzystana w związku z zarządzeniem PKPG z dnia 26 marca 1951 r. „w sprawie sporządzania i dostarczania dokumentacji techniczno-ruchowej dla nowych maszyn i urządzeń” i w tym celu została opublikowana w Zeszytach 2 „Prac Głównego Instytutu Pracy” (wyd. PWT).

W związku z opracowywaniem zagadnienia planowania wykonawczego w jednym z przedsiębiorstw przemysłu elektrotechnicznego wykonano w Zakładzie Ekonomiki i Organizacji Przemysłu Maszynowego instrukcję pt. „Układ rysunków wykonawczych i dokumentacja towarzysząca”. Celem tej instrukcji było uporządkowanie sposobu prowadzenia dokumentacji konstrukcyjnej we wspomnianym przedsiębiorstwie. Przedmiotem instrukcji są następujące dokumenty: spis oryginałów, wykaz części, wykaz zmian, uzasadnienie zmiany, schemat złożenia oraz numeracja rysunków i dokumentów towarzyszących.

Instrukcja zawiera wzory tych dokumentów (22 tablice). Są one opracowane dla produkcji seryjnej o dużym asortymencie wyrobów.

We wstępie do instrukcji określone są ogólne wymagania, dotyczące gospodarki rysunkami. W dalszym ciągu instrukcji następuje omówienie poszczególnych wzorów, ich formatu, techniki wykonania, celów jakim służą oraz szczegółowo podany jest sposób sporządzania tych dokumentów. System numeracji rysunków i dokumentów towarzyszących omówiony jest szczegółowo na przykładzie jednego umownie przyjętego wyrobu. Również dla tego wyrobu podano schemat złożenia.

Praca może być wykorzystana w celu uporządkowania sposobu prowadzenia dokumentacji konstrukcyjnej w przedsiębiorstwach o zbliżonym typie produkcji i w tym celu została wydana w zeszytach 2 „Prac Głównego Instytutu Pracy”. Zeszyt ten zawiera również oprócz pracy

omówionej w Nr 5 „Ekonomiki i Organizacji Pracy” pt. „Podstawowe dokumenty procesu technologicznego i pomiaru czasów” oraz dwu prac omówionych powyżej, krótką pracę pt. „Metoda opracowania albumu części normalnych i rozwiązań konstrukcyjnych przyrządów i uchwytów”. Omawia ona zagadnienie budowy przyrządów i uchwytów, daje przegląd literatury z tego zakresu oraz opis układu i metody opracowania albumu pt. „Przyrządy i uchwyty”, przygotowanego przez ZEOPM do wydania przez PWT.

(zd)

Zakład Środków Technicznych Pracy Biurowej w Warszawie: Ze względu na brak fachowej literatury o sposobie posługiwania się maszyną do pisania, brak ustalonej nomenklatury dla poszczególnych części maszyn i wynikające stąd trudności przy opracowywaniu jednolitych metod pracy na maszynach do pisania ZSTPB opracował pracę pt. Instrukcja dla piszących na maszynach”.

Praca ta obejmuje: wiadomości pomocnicze przy używaniu maszyny do pisania, sposób posługiwania się maszyną, ogólną charakterystykę mechanizmów roboczych, jednolitą nomenklaturę części maszyn, organizację miejsca pracy oraz zasady konserwacji maszyny do pisania bez pomocy mechanika.

Wiadomości zawarte w tej instrukcji będą niewątpliwie pomocą dla pracujących na maszynach i przyczynią się do ułatwienia i zwiększenia wydajności ich pracy oraz do racjonalniejszego wykorzystania maszyny.

Zakład Środków Technicznych Pracy Biurowej ze względu na poważne znaczenie sprawności prac obrachunkowych dla wykonania planów gospodarczych w zakresie: planowania, sprawozdawczości, obliczania kosztów własnych produkcji, obiegu dokumentów związanych z wewnętrznym-zakładowym rozrachunkiem gospodarczym itp. wykonał pracę pt. „Instrukcja dla operatorów na arytmometrach dźwigniowych”, (arytmometr ten jest najbardziej rozpowszechnionym w Polsce typem maszyny do liczenia).

W pracy tej omówiono: ogólną charakterystykę maszyn tego typu, racjonalne metody pracy oraz zasady konserwacji. Wiadomości zawarte w tej pracy ułatwią pracę operatorów, a jednocześnie zwiększą wydajność i jakość prac obrachunkowych przy pełnym i racjonalnym wykorzystaniu maszyny, przyczyniając się do zwiększenia stopnia mechanizacji prac obrachunkowych.

(jr)

Narada pracowników GIP z pracownikami Ursusa

W Zakładach Mechanicznych „Ursus” Główny Instytut Pracy — Zakład Ekonomiki i Organizacji Przemysłu Maszynowego prowadzi prace, których celem jest prowadzenie planowania wykonawczego i wewnętrzn-zakładowego rozrachunku gospodarczego. Specjalnie w tym celu wydzielona grupa pracowników GIP pracuje bezpośrednio w „Ursusie”. Grupa ta jest podzielona na zespoły problemowe, zajmujące się poszczególnymi zagadnieniami, związanymi z powyższymi tematami. Dotychczasowe wyniki tych prac, prowadzonych w ścisłej współpracy z załogą zakładów, zostały przedstawione szerokiemu aktywowi partyjnemu i gospodarczemu zakładów na specjalnej naradzie w dniu 21 kwietnia 1952 roku.

W naradzie wzięli udział przedstawiciele CRZZ, ZGZZMetalowców, Centralnych Zarządów, POP oraz Dyrekcji „Ursusa” i GIP jak również cała grupa, pracująca w „Ursusie” oraz pracownicy zakładów.

Naradę otworzył Dyrektor Naczelny „Ursusa” — inż. Ślusarczyk, podając ze-

branym cel narady — zapoznanie się z projektem, opracowanym przez GIP i przedyskutowanie jego zasadniczych założeń, szczególnie tych, które będą wymagały pewnych zmian organizacyjnych.

Z kolei Dyrektor Naczelny Głównego Instytutu Pracy mgr inż. Iłja Epsztejn stwierdził, iż narada ta zamyka pierwszy wstępny etap współpracy GIP z „Ursusem”. Podkreślił on fakt, że organizatorami przedwojennego przemysłu w Polsce kapitalistycznej byli kapitaliści obcy i rodzimi lub ich agenci, podczas gdy polscy inżynierowie musieli emigrować za chlebem.

W chwili obecnej tworzymy nową socjalistyczną naukę ekonomiki i organizacji przedsiębiorstw przemysłowych.

Ogromna pomocą są nam doświadczenia przodujących nauki i praktyki radzieckiej, która ma już na polu ekonomiki i organizacji socjalistycznych przedsiębiorstw przemysłowych wspaniałe osiągnięcia. Jedynie w oparciu o te doświadczenia, w ścisłej współpracy z praktyką, GIP daje prace naukowe, które efektywnie dopomogą naszemu przemysłowi.

Po słowie wstępnym inż. Jan Bursche, kierownik grupy, przedstawił projekt organizacji produkcji w oparciu o planowanie wykonawcze i wewnętrzno-zakładowy rozrachunek gospodarczy.

Zasada zaprojektowanego systemu planowania wykonawczego są tzw. „zlecenia dzienne”. Jednostką objęta zleceniem dziennym jest tu zaplanowana ilość dziennej produkcji. Takie zlecenie dzienne, zaopatrzone w odpowiedni kolejny numer złączany z datą kalendarzową przebiega przez wszystkie fazy produkcji aż do wyjścia z montażu. Przebieg zlecenia dziennego przez wydziały montażowe i potokowe linie produkcyjne wydziału mechanicznego, jest prosty — uruchamiania się i kończy codziennie jedno zlecenie. Dla produkcji gniazdowej w wydziale mechanicznym trzeba przyjąć, że względu na ekonomizację serii, założenie, że seria musi być wielokrotnością zleceń dziennych, natomiast spływ do montażu odbywa się w zleceniach dziennych. Synchronizacja spływu części z poszczególnych ogniw produkcji do montażu została przedstawiona na przykładowym harmonogramie.

Ze względu na to, że zlecenia dzienne nie mogą być zdekompletowane w czasie produkcji oraz że względu na to, że wydział — dostawca zobowiązany jest w tym systemie do zaopatrywania wydziału odbiorcy w partię części wystarczającą ilościowo, odpowiedniej jakości i w ściśle ustalonych terminach — przewiduje się utworzenie magazynów wydziałowych, które kompletowałyby zlecenia dzienne, a w razie niewykonania planu wydziału zaopatrywałyby wydział następny w cyklu produkcyjnym ze specjalnie na ten cel przeznaczonych zapasów, obejmujących kilka zleceń dziennych, magazynowałyby przejściowo przedterminowo ukończone serie, uzupełniałyby braki wykryte w montażu. Rola ich polegałaby więc na zabezpieczeniu ciągłości produkcji. Planowanie produkcji w tym systemie przebiegałoby w trzech zasadniczych etapach — kwartalnym (Dział Planowania), miesięcznym (Dział produkcji przy szefie produkcji i komórkach planowania wykonawczego przy wydziałach). Etap trzeci obejmowałby planowanie dekadowe. Plany dekadowe z rozbićm na plany dzienne winny być omawiane na kilka dni przed rozpoczęciem dekady na naradach wytwórczych.

System ten przewiduje również możliwość przedterminowego wykonywania zleceń. W tym przypadku uruchamiania się specjalne zlecenie dodatkowe.

Omówiony powyżej w ogólnych zarysach system planowania wykonawczego jest ściśle dostosowany do potrzeb wewnętrzno-zakładowego rozrachunku gospodarczego. Każda komórka produkcyjna i pomocnicza a więc gniazdo, linia, wydział czy np. narzędziownia będą stanowiły samodzielne, wyodrębnione gospodarstwo jednostki.

Do najważniejszych korzyści projektu należą: jasne określenie zadań każdej komórki produkcyjnej, wzmocnienie jednoosobowego kierownictwa, prosty system organizacji, ułatwienie kontroli i sprawozdawczości, zapewnienie rytmiczności produkcji, operatywność i realność planów, ograniczenie wielkości robót w toku, prosta dokumentacja, możliwość analizy działalności gospodarczej i uzależnienie od niej premii dla pracowników. Przedstawiony w ogólnych zarysach projekt wywołał ożywioną dyskusję. Brak tu miejsca na szczegółowe referowanie pytań i wypowiedzi w dyskusji, poprzestaniemy więc na wymienieniu poszczególnych zagadnień, szczególnie podając tylko wypowiedzi ważniejsze.

Wysuwano więc następujące zagadnienia i pytania: jakie czasy będą podstawą do budowy harmonogramów produkcji, czy pomyślano o likwidacji nierównomierności obciążenia poszczególnych obrabiarek; zagadnienie wielkości serii odcuwników w kuźni, uwzględniając masowość jej produkcji; czy zaopatrzenie w pomoce warsztatowe będzie planowane na wydział produkcyjny czy na gniazdo; powiązanie wydziału z magazynami; zasady ustalania odpowiedzialności za braki; zagadnienie zaopatrzenia a podejmowanie zobowiązań produkcyjnych; czy decentralizacja magazynów nie stworzy przesłanek administracyjnych; powiązanie zadań dodatkowych, wynikających z zobowiązań i szybszego wykonania zleceń z działalnością innych wydziałów

produkcyjnych w temple przewidzianym w planie; zagadnienie ustalenia kosztu maszynogodziny w celu odciążenia wydziałów mechanicznych za braki powstałe z winy odlewni.

Dyrektor techniczny „Ursusa” inż. Tymowski zanalizował sprawę narzędziowni dla gniazda, podkreślił duże znaczenie magazynów wydziałowych, konieczność oparcia budowy harmonogramów wzorcowych na czasach rzeczywiste osiagalnych. Odchylenia od czasów ustalonych w harmonogramie powstać mogą jego zdaniem, z powodu dużej fluktuacji robotników, awarii maszyn lub zaopatrzenia materiałowego. Zaproponował on magazyny rezerwowe w dziale głównego mechanika i silniki rezerwowe u Głównego Energetyka.

Po tej wypowiedzi padł w dyskusji projekt przesunięcia magazynów, dających rezerwy dla montażu z wydziałów mechanicznych na montaż, następny dyskutant wyraził obawę, czy rozbicie warsztatów obróbkowych i montażu, które w założeniach organizacyjnych fabryki pomyslane były jako całość nie pogorszy sytuacji i czy zmiany proponowane przez GIP nie będą wymagały przeróbki nowego projektu organizacji montażu, który jest na ukończeniu.

W dalszej dyskusji poruszono zagadnienie dwóch dyscyplin, jakie nakłada planowanie wykonawcze i rozrachunek gospodarczy, a mianowicie dyscypliny produkcyjnej i finansowej. W związku z tym zwrócono uwagę na potrzebę ustalania normatywnych zużycia narzędzi zgodnie z warunkami, w jakich narzędzia te są używane oraz na dostarczanie odpowiednich jakościowo części do obróbki w wydziałach mechanicznych, co pozwoli na uniknięcie zbytecznych nakładów pracy i materiałów.

Wszystkie wypowiedzi w dyskusji były wyrazem szczerzej i poważnej troski o usprawnienie pracy przedsiębiorstwa. O projekcie przedstawionym przez GIP wyrażano się z aprobatą, pogłębiając go i rozwijając w zagadnieniach szczegółowych. Były głosy, które wyrażały obawę, że wprowadzenie tak precyzyjnego instrumentu, jakim jest planowanie wykonawcze, zmechanizuje funkcję kierownictwa procesem produkcyjnym.

W odpowiedzi na to dyrektor naukowo-techniczny GIP dr inż. Zbichorski stwierdził, że planowanie wykonawcze nie usunie automatycznie trudności, ale da kierownictwu narzędzie do walki z trudnościami, narzędzie, które pomoże przewidzieć trudności i ułatwić ich likwidację.

Na pytania, które padły w dyskusji i na wysunięte wątpliwości odpowiedział inż. Jan Bursche, rozwijając i uzupełniając referowany uprzednio projekt.

W dyskusji zabrali głos dyrektor naczelny GIP mgr inż. Ilja Epsztejn, sekretarz POP „Ursusa” tow. Kwiatkowski, dyskusję zaś podsumował dyrektor naczelny „Ursusa” inż. Słusarczyk.

Mgr inż. Ilja Epsztejn podkreślił, że walka z trudnościami w „Ursusie” po wprowadzeniu planowania wykonawczego będzie walka planowa. Planowanie wykonawcze pomoże w ujawnieniu i wykorzystaniu rezerw produkcyjnych, jakie niewątpliwie są w „Ursusie”. Plan wykonawczy powinien być jasny nie tylko dla dyrekcyj, ale i dla każdego robotnika, w ten tylko bowiem sposób dyrekcja może świadomie kierować walką, która ma na celu mobilizację rezerw dla wzrostu produkcji a co za tym idzie, dla podniesienia wydajności pracy i zarobków robotników.

Sekretarz POP „Ursusa” Kwiatkowski wskazał na konieczność dalszego podnoszenia uświadamiania politycznego robotników i personelu inżynieryjno-technicznego jako na nieodzowny warunek sprawnego działania planowania wykonawczego i walki o ujawnienie i wykorzystywanie rezerw oraz podnoszenie się dyscypliny pracy.

Dyrektor naczelny „Ursusa” — inż. Słusarczyk podsumowując wyniki narady podkreślił ich pozytywne znaczenie dla dalszego rozwoju prac nad wprowadzeniem przedłożonej przez GIP koncepcji. Uwagi, które padły w dyskusji wskazują na konieczność szczegółowego rozpracowania projektu i uwagi te pomogą niewątpliwie grupie GIP w jej pracy.

Szczególną uwagę należałoby zwrócić na zagadnienie zaopatrzenia materiałowego, od którego zależy sprawność przebiegu procesu produkcji. Założenia projektu, zdanem Dyrektora, spełniają jeden z zasadniczych postulatów — postulat jednoosobowego kierownictwa oraz osobistej odpowiedzialności. System planowania powinien dać kierownictwu precyzyjny mechanizm dostarczenia zadań i kontroli ich wykonania.

Oczywiście w realizacji tego projektu, w wprowadzeniu go w życie będą duże nieraz trudności, nie należy się jednak nimi zrażać, bo walka z tymi trudnościami będzie dużo łatwiejsza w oparciu o dokładny plan. Każdy pracownik musi znać zadania przypadające w planie na jego odcinek pracy, musi umieć przewidywać aktualne trudności, musi umieć z nimi walczyć. Nie można sobie wyobrazić wprowadzania nowego systemu organizacji bez świadomego i czynnego wkładu pracy całej załogi „Ursusa”.

Na tym naradzie zakończono. Wykazała ona, że system pracy naukowej, przyjęty przez GIP za przykładem nauki radzieckiej, system pracy opartej na ścisłej więzi nauki i produkcji daje pozytywne wyniki. Jedynie na tej drodze, na drodze konfrontacji wiadomości teoretycznych z doświadczeniami pracowników przedsiębiorstwa można walczyć o usprawnienie pracy naszych przedsiębiorstw przemysłowych, o wzrost ich produkcji a tym samym o przedterminowe wykonanie zadań Planu Śześcioletniego.

(zd)

Nowy numer „Przeglądu Bibliograficznego”

Ukazał się zeszyt drugi „Przeglądu Bibliograficznego” Wydawnictwa Gospodarczych” za miesiąc marzec—kwiecień br. Na plan pierwszy wysuwa się w zeszycie bibliografia Socjalno-Rewolucyjnej Partii „Proletariat”. W części zasadniczej Przegląd Bibliograficzny podaje bibliografię gospodarczą, obejmującą najnowsze książki i artykuły z prasy polskiej, radzieckiej i krajów demokracji ludowej włącznie z NRD. Zeszyt ponadto zawiera następujące artykuły, zestawienia bibliograficzne i przeglądy literatury: Jan Wiński — Międzynarodowa Konferencja Gospodarcza w Moskwie, Marian Werański — Rozrachunek gospodarczy, Henryk Witkowski — Ekonomia i organizacja zaopatrzenia przemysłu.

EKONOMIKA I ORGANIZACJA PRACY

Miesięcznik — Organ Głównego Instytutu Pracy

Wydawca: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze — Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska 15.

Redaguje Komitet w składzie: mgr inż. Ilja Epsztejn (redaktor naczelny), Jan Bolecki, mgr Tadeusz Bienias (sekretarz redakcji), mgr Andrzej Ferski, Juliusz Gutowski, Stanisław Poznanski (zast. red. nacz.), inż. Tadeusz Wasiljew, dr inż. Zygmunt Zbichorski.

Redakcja: Warszawa, ul. Noakowskiego 8, kl B, 2 p., pokój 24; tel. 6-38-20, w. 11. Redaktor przyjmuje we wtorek i czwartki od godz. 9 do 11.

Prenumerata: Rocznie 64.80 zł, półrocznie 32.40 zł, kwartalnie 16.20 zł, numer pojedynczy 5.40 zł. PKO 1-15810 (na czeku prosimy zaznaczyć prenumeratę „Ekonomiki i Organizacji Pracy”). Wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe i listonosze.

Zamówienie PWG CP — 230/52 z dn. 12. V. 52 r. Podpisano do druku 7. VI. 52 r. Druk ukończono 12. 6. 52 r. Nakład 6.900 egz. Papier druk sat. VII kl. A/60 g. Zam. 1602. Zakłady Graficzne i Wydawnicze Dom Słowa Polskiego. 3-B-18880