

Zakład Przemysłu Włókienniczego w Łodzi

Jednym z najważniejszych zadań przemysłu bawełniarskiego w planie sześciolletnim jest stały wzrost zdolności produkcyjnych maszyn i urządzeń oraz podnoszenie wydajności pracy w podstawowych zawodach produkcyjnych.

Do najistotniejszych sposobów zwiększania wydajności pracy należy zaliczyć ogólne i wszechstronne podniesienie kwalifikacji zawodowych w danym zawodzie.

W dziedzinie szkolenia wysoko wykwalifikowanych i świadomych swych zadań kadr produkcyjnych poważne osiągnięcia przynosi wymiana doświadczonych zawodowych przodowników pracy z ogółem załogi zakładów produkcyjnych. W Zakładzie Przemysłu Włókienniczego IEiOP wykonano pracę pt.:

ZASTOSOWANIE METODY INŻ. KOWALOWA W PRZEDZALNIACH PRZEMYSŁU BAWELNIARSKIEGO DLA PODNIESIENIA WYDAJNOŚCI PRACY PRZĄDEK PRACUJĄCYCH PRZY MASZYNACH OBRACZKOWYCH.

Praca ta oparta jest na doświadczeniach przedalnic: im. M. Nowotki w Piotrkowie, im. H. Sawickiej, im. 1 Maja, im. J. Marchlewskiego i im. J. Stalina w Łodzi realizujących wprowadzanie w życie metody inż. Kowalowa oraz na licznych obserwacjach i badaniach przeprowadzanych przez pracowników Zakładu Przemysłu Włókienniczego Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu.

Opisano w niej szczegółowo opracowany zakres pracy aktywnego gospodarstwa technicznego i politycznego przy wprowadzaniu metody inż. Kowalowa. Podano sposób ustalania przodujących metod wykonywania podstawowych czynności pracy prządki, organizacji jej pracy, przodującej organizacji stanowiska roboczego, oraz przodującej organizacji pracy brygady obsługi technicznej i transportu w oddziale przedzarek obrączkowych.

Praca zawiera również typowe przykłady dokonywania opisów pracy prządki, organizacji pracy na stanowisku roboczym, schemat dokonywania opisu organizacji pracy w oddziale przedalnic obrączkowej. Przytoczono przykłady dokonywania analiz poszczególnych opisów prac oraz wskazano sposób postępowania przy wyborze przodującej metody organizacji pracy prządki i oddziału.

Omówiono formę prac przygotowawczych dokonywanych przed przystąpieniem do doszkalania prządki. Na podstawie analiz stosowanych dotychczas w przemyśle bawełniarskim sposobów doszkalania prządki i w oparciu o wnioski wypływające z tych analiz, opracowano szczegółowy program doszkalania prządki w przodującym wykonywaniu pracy.

Program zawiera obok metodyki doszkalania — harmonogram prac instruktorów zajmujących się doszkalaniem prządki, szereg wskazań z zakresu technologii przedalnic i sposobów zapobiegania jałowej pracy elementów maszyny i jej postojom. Określono sposób kontrolowania i sporządzania sprawozdań z przebiegu prac doszkalania prządki. Przykładowo zilustrowano przy pomocy zdjęć fotograficznych metodę przodującego wykonywania kilku podstawowych czynności.

W zakończeniu omówiono stronę dydaktyczną doszkalania prządki w przodującym wykonywaniu pracy zawodowej.

Omówiona praca zawierająca szczegółowo ujęty całokształt postępowania przy stosowaniu metody inż. Kowalowa w oddziale przedzarek obrączkowych i może wspomóc kierownictwo zakładów bawełniarskich przy wprowadzaniu metody Kowalowa, a dla działów szkolenia zawodowego może stanowić podstawę postępowania przy doszkalaniu prządki.

Praca może być wykorzystana również jako materiał do opracowania metod wyuczania zawodu pracowników nowoprzyjętych, oraz jako materiał metodyczny przy wprowadzaniu metody inż. Kowalowa w różnych gałęziach przemysłu. (ww).

ZASTOSOWANIE METODY INŻ. KOWALOWA W PRZEMYSLE POŃCZOSZNICZYM W DZIALE MASZYN-AUTOMATÓW STOPKOWYCH. Nakreślony w planie sześciolletnim 2,5-krotny wzrost produkcji artykułów pończoszniczych wymaga kształcenia nowych kadr robotniczych, podniesienia kwalifikacji zawodowych robotników oraz ujawnienia i wykorzystania ukrytych rezerw produkcyjnych.

Podniesienie kwalifikacji zawodowych (a tym samym wzrost wydajności pracy), jest uzależnione od postawienia szkolenia zawodowego na wyższym poziomie. Jedną z dróg wiodących do tego celu jest szerokie zastosowanie metody inż. Kowalowa w przemyśle pończoszniczym.

Instytut Ekonomiki i Organizacji Przemysłu w Łodzi nawiązał współpracę z Zakładami Przemysłu Pończoszniczego im. Buczka w zakresie stosowania metody i w oparciu o uzyskane doświadczenie wykonał pracę pt. „Zastosowanie metody inż. Kowalowa w przemyśle pończoszniczym w dziale maszyn-automatów stopkowych”.

Praca ta w części wstępnej zawiera przebieg doszkalania robotników przed wprowadzeniem metody inż. Kowalowa,

powstanie metody, jej znaczenie i wyniki osiągnięte przez inne zakłady po przeprowadzeniu szkolenia wg tej metody. W części zasadniczej podzielonej na pięć etapów opisano kolejność prowadzenia prac przy zastosowaniu metody.

Etap I zawiera przygotowania do zastosowania metody obejmujące powołanie komisji metodycznej i zadania członków przy prowadzeniu prac.

Etap II zawiera ustalenie czynności na podstawie fotografii dnia roboczego pończosznika, które mają największy wpływ na ilość i jakość produkcji skarpet oraz wybór przodowników celem zrobienia opisów i metod ich pracy i organizacji ich stanowisk roboczych.

Etap III zawiera analizę opisów metod pracy przodowników, różnicę w wykonywaniu czynności przez poszczególnych pończoszników oraz wybór przodującej metody pracy i organizacji stanowiska roboczego.

Etap IV zawiera przygotowania do szkolenia obejmujące ustalenie miejsca i sposobu przekazywania założeń przodującej metody pracy oraz propagowanie tej metody.

Etap V zawiera wybór i przeszkolenie instruktorów wg przodującej metody pracy, ustalenie listy pończoszników do przeszkolenia i sprawdzenie poziomu przygotowania instruktorów do szkolenia załogi.

Praca ta może być wykorzystana przez zakłady przemysłu pończoszniczego przy zastosowaniu metody inż. Kowalowa.

Podana w pracy metoda obsługi maszyn-automatów stopkowych może być wprowadzona do zakładów przemysłu pończoszniczego. (sz).

Zakład Przemysłu Spożywczego w Krakowie

PLANOWANIE WYKONAWCZE PRODUKCJI W WYTWÓRNI TUSZCZÓW JADALNYCH. — Podstawą projektowania planowania wykonawczego jest miesięczny plan produkcji oddziału jako jednostki składowej zakładu przemysłowego. Ze względu na charakter masowej produkcji tuszczów jadalnych projekt przewiduje planowanie zużycia materiałów tylko w skali miesięcznej. Natomiast w planowaniu produkcji projekt wyznacza dzienne zadania produkcyjne dla poszczególnych stanowisk lub zespołów roboczych, w oparciu o przepustowość urządzeń i planowany procent przekroczenia technicznych norm pracy. Planowanie zadań dziennych podnosi rytmiczność pracy.

Projekt doprowadza plan produkcji do robotnika-wykonawcy przez codzienne powiadamianie załogi o wyznaczonych zadaniach produkcyjnych i o stopniu wykonania zadań z dnia poprzedniego. Przez to robotnik pogłębia doświadczenie i znajomość swojej pracy i może w ramach współzawodnictwa podejmować bardziej realne dodatkowe zobowiązania produkcyjne.

Projekt uwzględnia również planowanie wskaźników wydajności surowca i oszczędności materiałowych. Wreszcie projekt przewiduje miesięczne planowanie remontów i usprawnień. W instrukcji znajduje się opracowany ze względów celów praktycznych przykład rozplanowania w cyfrach zadań dla wszystkich oddziałów.

Celem pracy było zaprojektowanie i próbe wprowadzenia planowania wykonawczego produkcji w wytypowanej wytwórni tuszczów jadalnych. Wynikiem pracy jest instrukcja i dokumentacja planowania wykonawczego produkcji w wytwórni tuszczów jadalnych.

Praca była wykonywana w ścisłej współpracy z zakładem przemysłowym.

Po trzech miesiącach próbnego planowania w jednym zakładzie, wprowadzono zaprojektowany system planowania wykonawczego produkcji w 4 dalszych zakładach przemysłowych, wytwórniach tuszczów jadalnych. (jg).

MATERIAŁOWE KARTY LIMITOWE, ICH ZNACZENIE I ZASTOSOWANIE NA PRZYKŁADZIE PRZEDSIĘBIORSTW PRZEMYSŁU TUSZCZOWEGO. — W większości gałęzi przemysłu, a w szczególności w przemyśle spożywczym, jednym z głównych składników kosztów własnych są koszty materiałowe. Dlatego też procesy zużywania materiałów stanowią bardzo poważne źródło niewykorzystanych rezerw.

Podstawowym postulatem walki z obniżką kosztów na odcinku materiałowym jest przestrzeganie bieżących norm zużycia materiałowego. Narzędziem umożliwiającym skuteczną realizację tego postulatów, jest odpowiednia dokumentacja, posiadająca nie tylko sprawozdawczo-kontrolny, ale i planowo-kontrolny charakter.

Dokumentacją taką są materiałowe karty limitowe. Ich planowo-kontrolny charakter polega na bieżącym informowaniu osób odpowiedzialnych za realizację planu zużycia materiałowego o stopniu jego wykonania i automatycznym zabezpieczeniu przed zużyciem materiałów nie objętych planem zużycia lub w ilościach przekraczających plan bez uprzedniej akceptacji upoważnionych osób. Tym samym materiałowe karty limitowe są skutecznym narzędziem w walce o podniesienie dyscypliny wykonania planu zużycia oraz o umocnienie socjalistycznej zasady oszczędzania materiałów.

Powyższe zagadnienia są przedmiotem wspomnianych prac. Przedstawia ona poza sprzeciwianiem zadań i znaczenia materiałowych kart limitowych, systematykę form organizacyjnych, w jakich

mogą one występować oraz praktyczne ich zastosowanie w zakładach przemysłu tłuszczowego. Załącznikiem do pracy jest instrukcja wraz z wzorami formularzy.

Należy nadmienić, że instrukcja ta została już wprowadzona w życie w jednym z zakładów przemysłu tłuszczowego, gdzie przyczynia się do zaostreżenia dyscypliny

w zakresie realizacji planu zużycia materiałów.

Wagę omawianego zagadnienia w przemśle tłuszczowym zwiększa ponadto okoliczność, że przemysł ten opiera się o surowce deficytowe. Instrukcja może być wykorzystana również w innych zakładach przemysłu tłuszczowego. (ks).

Zakład Badania i Rozpowszechniania Przetwarzających Metod Pracy w Warszawie

BADANIE I ROZPOWSZECHNIANIE PRZETWARZAJĄCYCH METOD PRACY W ZPDZ. IM. DUBARCA W ŁODZI. W pracy tej omówiono wprowadzenie metody inż. Kowalowa w szwalni dziewiarskiej przy szyciu bielizny męskiej na maszynie stebnowe i na overlocku. Praca podaje metodykę badania i rozpowszechniania przetwarzających metod pracy, wskazuje jak powinny przebiegać kolejne etapy wprowadzania metody inż. Kowalowa.

W tekście zamieszczone są wyniki chronometrażu, porównywanie sposobów wykonania operacji przez różne pracownice, dokładne opisy przetwarzających metod ilustrowane fotografiami. Ponadto praca zawiera dokładną instrukcję dla instruktorów, informuje o przebiegu i wynikach szkolenia. Zamieszczone protokoły z posiedzeń komisji metodycznej wskazują jej rolę jako zespołu, w którym personel techniczny ściśle współpracuje z załogą fabryczną w badaniu przetwarzających metod i szkoleniu mało wykwalifikowanych pracowników.

W pracy tej rozwiązano również po raz pierwszy zagadnienie podziału procesu technologicznego na poszczególne elementy przy szyciu na maszynach dziewiarskich. Wykazano także, jak przeszkolenie załogi na bazie przetwarzających metod pracy wpływa na podniesienie wydajności pracy.

Praca przeznaczona jest dla szwalni dziewiarskich do wykorzystania przy wprowadzaniu metody inż. Kowalowa. (hd).

BADANIE I ROZPOWSZECHNIANIE METOD PRACY PRZETWARZAJĄCYCH WIERZACH K. ZYCHLIŃSKIEGO W ZAKŁADACH MECHANICZNYCH „URSUS”. Praca składa się z krótkiego opisu metodyki badania i rozpowszechniania doświadczeń przetowników-wiertaczy oraz szczegółowej instrukcji wykonywania

dwóch operacji technologicznych na wiertarce promieniowej ZIS-Po.

Instrukcja, opracowana na podstawie wyników badań pracy czołowego przetownika K. Zychlińskiego, pierwszego wykonawcy zadań planu sześciolatniego w ZM „Ursus”, zawiera dane, dotyczące organizacji miejsca roboczego, kolejności i techniki wykonywania zabiegów, sposobu i czasu wykonywania czynności ręcznych, geometrii wiertła, oraz warunków skrawania. Ilustrowana jest fotografiami i szkicami. Instrukcja może być wykorzystana przede wszystkim dla szkolenia wiertaczy w wykonywaniu określonych operacji technologicznych oraz jako podstawa metodyczna dla badania i rozpowszechniania przetwarzających metod pracy przy robotach wiertarskich. (kw).

WPLYW PROPAGANDY POGLĄDOWEJ NA ROZWOJ WSPÓŁZAWODNIC-TWA. — Praca omawia znaczenie propagandy zagadnień produkcyjno-technicznych w walce o wykonanie planu sześciolatniego i podniesienie poziomu kulturalno-technicznego robotników, formy i metody tej propagandy oraz jej wpływ na umasowienie współzawodnictwa, na przejmowanie doświadczeń radzieckich, na podnoszenie kwalifikacji zawodowych pracowników i przechodzenie na wyższe formy współzawodnictwa.

Praca uwzględnia przede wszystkim zagadnienie propagandy przy badaniu i rozpowszechnianiu metod pracy przetowników. Jest ona oparta na doświadczeniach Instytutu w zakresie propagowania metody inż. Kowalowa. Omówione zostały formy propagandy stosowane przez Instytut dla spopularyzowania metody inż. Kowalowa oraz formy propagandy, jakie należy stosować w zakładach pracy przy wprowadzaniu metody inż. Kowalowa.

Zakład Przemysłu Odzieżowego w Warszawie

Jednym z podstawowych zagadnień naszej gospodarki narodowej jest zagadnienie obniżki kosztów własnych. Rozrachunek wewnątrzzakładowy służy w głównej mierze zasadzie obniżenia kosztów własnych drogą uświadomienia załogi i zmobilizowania jej do aktywnej działalności w tym zakresie.

W przedsiębiorstwie na terenie którego została wykonana poniższa praca, rozpoczęto wprowadzanie rozrachunku od oddziałów pomocniczych, gdyż oddziały produkcyjne są tam często obciążane dodatkowo i niesłusznie nadmiernymi kosztami oddziałów pomocniczo-produkcyjnych. Dla zapobieżenia tym niesłusznym obciążeniom został opracowany:

PROJEKT ROZRACHUNKU WEWNĄTRZAKŁADOWEGO DLA KOMÓREK POMOCNICZO-PRODUKCYJNYCH W ZAKŁADACH PRZEMYSŁU ODZIEŻOWEGO.

Projekt podaje dwie metody rachunkowego ujęcia kosztów i kontroli.

W pierwszej części powyższej pracy podano cel, tj. obniżenie kosztów własnych

w produkcji i omówiono problematykę wewnątrzzakładowego rozrachunku gospodarczego.

W drugiej części podano sposób planowania w komórkach pomocniczo-produkcyjnych dla warsztatów, sekcji transportowej i kotłowni.

W trzeciej części omówiono sposób stosowania rozrachunku wewnątrzzakładowego również w warsztatach sekcji transportowej i w kotłowni.

Następnie została omówiona kontrola wykonania zaplanowanych zadań i podawanie wyników kontroli celem przeanalizowania pozytywnych lub negatywnych wyników.

W części piątej podano próbę rozwiązania zagadnienia rozrachunku wewnątrzzakładowego w oddziałach pomocniczo-produkcyjnych w przedsiębiorstwach o niższym stopniu organizacyjnym.

Do pracy dołączono wzory wraz z instrukcjami roboczymi.

Układ całej pracy zapewnia możliwość jej wykorzystania w praktyce w innych zakładach przemysłu odzieżowego. (bb).

Zakład Taryfikacji w Warszawie

TARYFIKATOR KWALIFIKACYJNY DLA PRZEMYSŁU OWOCOWO-WARZYWNEGO. — Zakład Taryfikacji IEiOP w sierpniu 1952 roku, nawizał na wniosek Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego, współpracę z Centralnym Zarządem Przemysłu Owocowo-Warzywnego,

go, w celu opracowania taryfikatora kwalifikacyjnego w tym przemysle.

Centralny Zarząd powołał, dla wykonania tej pracy, podkomisję taryfikacyjną, w skład której weszli przedstawiciele działu organizacji zatrudnienia i plac Centralnego Zarządu, przedstawiciele In-

stytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu oraz przedstawiciel Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Spożywczego. Poza tym Centralny Zarząd wyznaczył w sześciu typowych zakładach pracy zespoły robocze, którym polecił opracowanie charakterystyk kwalifikacyjnych dla wszystkich zawodów typowo produkcyjnych występujących w danym zakładzie. W skład zespołów roboczych weszli pracownicy inżynierzy - technicy, oraz przedstawiciele podstawowej organizacji partyjnej PZPR i rady miejscowej.

Prace nad taryfikatorem prowadzono w dwóch etapach. W pierwszym etapie opracowano w zakładach pracy charakterystyki kwalifikacyjne. Przedstawiciele Instytutu współpracowali ze wszystkimi zespołami roboczymi przy opracowywaniu charakterystyk. Współpraca ta polegała na przeprowadzeniu instruktora metodologicznego w zakładzie pracy oraz na kontrolowaniu i korygowaniu opracowań w czasie pracy. Drugi etap pracy polegał na sprawdzeniu materiałów nadesłanych przez zespoły robocze. Pracę tę wykonano w czasie kilkudniowej konferencji roboczej. W konferencji brali udział członkowie podkomisji taryfikacyjnej oraz kilku najlepszych fachowców spośród członków zespołów roboczych. Skontrolowano przy tym wszystkie materiały nadesłane przez zespoły robocze, porównano i skorygowano charakterystyki kwalifikacyjno-produkcyjne, ustalając ostatecznie, jakie zawody występują w przemysle owocowo-warzywnym, jak również sformułowano nazwy zawodów.

Projekt taryfikatora w ostatecznej swej formie składa się z 7 indeksów zawodów występujących w poszczególnych działach produkcji, z 52 charakterystyk kwalifikacyjnych oraz z wykazu zawodów wspólnych.

Każda charakterystyka zawiera nazwę zawodu, krótki opis czynności, zakres wiadomości teoretycznych, umiejętności praktycznych, odpowiedzialności oraz obecne i proponowane zaszerzowanie robotnika. Przy opracowywaniu taryfikatora największą trudnością nasunęło ustalenie poszczególnych zawodów oraz nazw zawodów. W przemysle owocowo-warzywnym nie ma produkcji ciągłej. W związku z tym pracownicy co kilka tygodni, a nawet co kilka dni są kierowani do innych prac.

Ustalając zawody w taryfikatorze brano pod uwagę okoliczność, czy do wykonywania pewnych prac są konieczne te same wiadomości i umiejętności, bez względu na to, czy dane prace wykonuje jeden i ten sam pracownik.

Przy ustalaniu nazw zawodów, dla zawodów, które dotychczas nazw nie posiadały, główny nacisk był położony na to, by nazwa odzwierciedlała charakter pracy w danym zawodzie. W wyniku tego niektóre nazwy złożone są z kilku słów, np. gotowacz półprzetworów i zalew w kotłach otwartych.

Taryfikator został przyjęty przez Komisję Taryfikacyjną Przemysłu Rolno-Spożywczego oraz uznany za opracowanie wzorcowe. Wszystkim przemysłom wchodzącym w skład przemysłu rolnospożywczego polecono opracować taryfikatory na wzór taryfikatora dla przemysłu owocowo-warzywnego.

Opracowany taryfikator ma duże znaczenie, ponieważ stworzył podstawy do jednolitego zaszerzowania robotników w przemysle owocowo-warzywnym. Dotychczas przemysł owocowo-warzywny nie miał odrębnego układu zbiorowego i postugiwał się układem zbiorowym dla przemysłu fermentacyjnego i układem zbiorowym centrali ogrodniczej. W wyniku robotnicy za tę samą pracę, na poszczególnych zakładach byli różnie wynagradzani.

Taryfikator przyczyni się do realizacji podstawowego zadania systemu taryfikacyjnego, którym w ustroju socjalistycznym jest zachęcanie robotników do podnoszenia kwalifikacji zawodowych i do podnoszenia wydajności pracy, a tym samym do wzrostu ich zarobków. (br).

SŁOWNIK NAZW ZAWODÓW „PRZEMYSŁ RÓŻNY”. Jednym z tomów Słownika Nazw Zawodów opracowanych przez Zakład Taryfikacji w roku 1952 był tom Słownika Nazw Zawodów Przemysłu Różnego. Tom ten obejmuje jedenaście różnych działów: Wytwórcze galanterii (srebrnej, złotej, alabastrowej itp.), wy-

twórnictwie przyborów szkolnych i biurowych, wytwórnictwie preparatów anatomicznych i zoologicznych, wytwórnictwie szcetek i pedzli, czyszczalnic i sortownic włośnia i szczeciny, wytwórnictwie pomników i sarkofagów, wytwórnictwie sztucznych kwiatów, wytwórnictwie parasoli, wytwórnictwie zabawek, wytwórnictwie innych wyrobów osobno nie wymienionych.

Przemysł Różny skupia zawody z szeregu gałęzi przemysłu. Przeważają tu zawody z przemysłu metalowego, drzewnego, częściowo z budownictwa np. w wytwórnictwie galanterii ze srebra, złota i metalu oprócz opisu czynności specyficznych dla przemysłu różnego jak cyflicznic, ziomnik, występują zawody z przemysłu metalowego jak np. tłoczarnie, tokarz itp. W wytwórnictwie zabawek ze środków wane są zawody z owoców odrębnych przemysłów, ośrodków zawodów metalowych występują tu zawody przemysłu drzewnego (slugacz na grubościowce, tokarz drzewny itp.).

Prace nad tomem przeprowadzono bezpośrednio na terenie zakładów pracy.

Jedną z podstawowych trudności, z jaką napotkali się pracownicy przy opracowaniu Słownika było zidentyfikowanie zawodów. W wielu przypadkach przetrwały różny nie posiadają ustalonych nazw zawodów, lecz używają ogólnych określeń, jak: robotnik przy montażu, robotnik przy prakach itp. Czasem nazwy tworzone były przez przyswojenie nazw obcych najczęściej pochodzenia niemieckiego np. „giser”, „steler”.

W tomie Przemysłu Różnego starano się uporządkować nazwy zawodów, dostosować je do potrzeb aktualnych, zastąpić szereg nazw obcojęzycznych nazwami polskimi, usunąć określenia ogólnikowe przez wprowadzenie nazw utworzonych na podstawie opisów czynności zawodowych: np. „formowacz szpilek” zamiast „steler”, „pracę szczeciny”, zamiast „robotnik przy prakach”.

Zachowano pewne nazwy zawodów zapożyczonych z języka obcego jak cyzler, jubiler itp. ze względu na wielowiekową tradycję i ustalone prawa obywatelskie w nomenklaturze zawodów rzemieślniczych.

Jeśli chodzi o opisy czynności, to starano się, aby opis podawać w kolejności procesu produkcyjnego. Ponadto przed opisem podano krótkie syntetyczne omówienie wykonywanych przez pracownika czynności na danym stanowisku robotniczym oraz w niektórych opisach podano kwalifikacje zawodowe, zawierające wiadomości, umiejętności, odpowiedzialność oraz warunki pracy robotnika.

Tak opracowany Słownik Nazw Zawodów stanowić może podstawę do opracowania charakterystyk kwalifikacyjno-produkcyjnych w taryfikacjach kwalifikacyjnych, służących będzie potrzebom planowania zatrudnienia i może być pomocny przy sporządzaniu programów szkolenia zawodowego. (kg).

Konferencja w sprawie planowania wykonawczego produkcji w przemyśle tłuszczowym

W dniu 16 czerwca br. odbyła się w Gdańsku konferencja w sprawie planowania wykonawczego produkcji w przemyśle tłuszczowym.

Konferencja miała na celu podsumowanie doświadczeń i omówienie wyników ekonomicznych planowania wykonawczego prowadzonego od roku w 6 zakładach przemysłu tłuszczowego.

W konferencji zwołanej przez Centralny Zarząd Przemysłu Tłuszczowego wzięli udział przedstawiciele PKPG, Ministerstwa Przemysłu Rolnego i Spożywczego, Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu, Centralnego Zarządu Przemysłu Tłuszczowego oraz dyrektorzy, naczelni inżynierowie, planiści i kierownicy oddziałów 6 zakładów prowadzących planowanie wykonawcze oraz naczelni inżynierowie i planiści dalszych zakładów, w których planowanie to będzie obecnie wprowadzone.

Referat o planowaniu wykonawczym i rozrachunku gospodarczym w przemyśle tłuszczowym wygłosił mgr Jan Gajda, kierownik Zakładu Przemysłu Spożywczego Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu.

W oparciu o badania i roczną współpracę Instytutu z przemysłem tłuszczowym nad zagadnieniem planowania wewnątrzzakładowego — referent omówił drogi prowadzące do dalszego pogłębienia istniejącego planowania wykonawczego w przemyśle tłuszczowym. Potrzebę pogłębienia tego planowania przez wprowadzenie oddziałowego rozrachunku gospodarczego uzasadnił między innymi koniecznością odpowiedniego wykonania zarządzenia Ministra Przemysłu Rolnego i Spożywczego w sprawie kwartalnego operatywnego planu obniżki kosztów.

Referaty sprawozdawcze o wynikach planowania wykonawczego złożyli przedstawiciele zakładów prowadzących to planowanie, a to Zakłady Tłuszczowe w Bielsku, Gdańsku (2 zakłady), Gdyni, Szamotułach i Warszawie.

Wśród osiągnięć zakładów wynikających z prowadzenia planowania wykonawczego należy wymienić poprawę rytmiczności produkcji we wszystkich zakładach, ujawnienie dodatkowych zdolności produkcyjnych i rozwój współzawodnictwa pracy (Zakłady w Warszawie), obniżki zużycia materiałów podstawowych i pomocniczych, (zakłady w Bielsku i Gdańsku), obniżka zużycia węgla oraz terminowe wykonanie remontów i prac warsztatowych (Zakład im. M. Gigały w Gdańsku) itp.

Przy podawaniu niektórych osiągnięć zakłady nie wykazały jednak w sposób dostateczny, jak planowanie wykonawcze dopomogło w uzyskaniu tych osiągnięć.

Przemawiając w dyskusji Dyrektor Departamentu Przemysłu Rolnego i Spożywczego w PKPG mgr Myśliński podkreślił wkład Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu w zakresie opracowania systemu i wprowadzenia planowania wykonawczego w przemyśle tłuszczowym, ocenił krytycznie osiągnięte wyniki planowania oraz wskazał na potrzebę wzmocnienia opieki nad planowaniem wykonawczym oraz na potrzebę odpowiedniego szkolenia pracowników w tym zakresie.

Konferencji przewodniczył i podsumował jej wyniki inż. Klukowski, dyrektor Centralnego Zarządu Przemysłu Tłuszczowego. (Jg).

Udział IEiOP w Naradzie Głównych Księgowych

W dniach 1 i 2 czerwca 1953 r. odbyła się w Warszawie Ogólnopolska Narada Głównych Księgowych. W naradzie wzięli udział przedstawiciele z socjalistycznych przedsiębiorstw przemysłowych i rolnych, ministerstw i centralnych zarządów.

Otwarcia narady dokonał Minister Finansów — Tadeusz Dietrich, który nakreślił główne zadania, jakie stają przed księgowymi w realizacji zadań czwartego roku planu sześcioletniego.

W czasie narady wygłoszono następujące referaty: mgr. B. Blass — Generalny Dyrektor Ministerstwa Finansów — „O prawidłowej rachunkowości i sprawozdawczości przedsiębiorstw”, Dyr. H. Druška — „Rewizja dokumentalna”, Dyrektor Departamentu Księgowości Ministerstwa Finansów dr. St. Skrzywan — „Rachunkowość narzędziem walki o pogłębienie i umocnienie rozrachunku gospodarczego”. Po każdym z referatów odbyła się dyskusja. W dyskusji po referacie na temat rozrachunku gospodarczego zabrał głos przedstawiciel Instytutu W. Ociepko, który zapoznał zebranych z osiągnięciami Instytutu w zakresie wprowadzenia w ZM „Ursus” nowej metody ewidencji plac, zgodnej z postulatami rozrachunku gospodarczego.

W. Ociepko na wstępie podkreślił znaczenie zagadnienia plac, jako jednego ze środków, zmierzających do pełniejszego zaspokajania stale rosnących materialnych i kulturalnych potrzeb społeczeństwa oraz zagadnienie aktualizacji norm, norm, które staną się podstawą dalszego wzrostu wydajności pracy i zarobków.

Na tym tle wskazał on na konieczność uporządkowania ewidencji plac, prowadzenia prac i badań, zmierzających do ujednolicenia dokumentacji z zakresu ewidencji pracy i placu zgodnie z wy-

mogami, określonymi przez zarządzenia naszych władz. Jako przykład prac w tym zakresie przytoczył on rozwiązanie tego zagadnienia w ZM „Ursus”, gdzie prowadzi prace Instytut. Opracowanie Instytutu oparte na wymogach RPK i uchwałe o kontroli funduszu plac uwzględniła również wymogi wydziałowego rozrachunku gospodarczego.

W. Ociepko wyjaśnił pokrótce zebranym istotę usprawnionego sposobu obliczania plac, w której ściśle ewidencja, umożliwiająca analizę plac łączy się z uproszczeniem opracowywania list płacy, dostarcza robotnikowi dane o czasie jego pracy i zarobku, powoduje usprawnienie spływu kart roboczych.

Rozkładuje to dziesięciodniowy okres między końcem miesiąca, a wypłatą, kiedy to w rachubie pracowano w godzinach nadliczbowych, co pociągało za sobą dodatkowe koszty i powodowało szereg omyłek w obliczeniach, a co za tym idzie liczne reklamacje. Prowadzone przez przebitkę z kart roboczych robotników dzienniki służą za podstawę do bieżącego dokonywania zapisów roboczych na rejestry kosztów odpowiednich miejsc ich powstawania.

Na zakończenie, po omówieniu zalet tego systemu podkreślono, że ze wzrostem wymagań w stosunku do księgowych powinno iść w parze opracowywanie wzorowej, ujednoliconej dokumentacji umożliwiającej szczegółową analizę zapisów bez zwiększenia pracochłonności i jej wypełniania. (zd).

Wspólne zobowiązania pracowników IEiOP „Ursusa”

Stale zacieśniająca się współpraca pracowników nauki z pracownikami produkcji znajduje między innymi swój wyraz w podejmowaniu wspólnych zobowiązań. Pracownicy Instytutu wspólnie z pracownikami Magazynu oraz Zaopatrzenia ZM „Ursus” (Szczepański i Rutkowski z Instytutu, Ciborowski Dziarnowski, Potocki z Magazynu Stali i Cichoń z Działu Zaopatrzenia) podjęli w dniu 1 czerwca r. zobowiązanie opracowania „Tablic przeliczeń” z wymiarów na ciężar w kilogramach niektórych materiałów hutniczych występujących masowo w procesie produkcyjnym ZM Ursus. Określono ściśle udział pracy poszczególnych uczestników zobowiązania.

W dniu 13 czerwca r. wykonano podjęte zobowiązanie i złożono u ob. Cichonia, Kierownika Działu Zaopatrzenia 1 egz. maszynopisu „Tablic przeliczeń” obejmujący: (1) wskazówki o posługiwaniu się tablicami, (2) przeliczenia z wymiarami na ciężar w kilogramach: prętów okrągłych, prętów kwadratowych, prętów sześciokątnych, prętów płaskich, blach grubych.

„Tablice przeliczeń” zawierające typowe profile gatunków stali węglowej oraz blach grubych o wymiarach od 0,10 m do 9,9 m. przyczynią się do zwiększenia wydajności i dokładności pracy w zakresie ewidencji ilościowej oraz wartościowej materiałów hutniczych we wszystkich komórkach organizacyjnych ZM Ursus zajmującym się wytyczeniem lub częściowo przyjmowaniem, wydawaniem i obliczaniem wartości tych materiałów.

Korzystanie z „Tablic przeliczeń” po ich wydaniu (powielenie) stanowić będzie jeden ze środków zapewniających realizację socjalistycznych metod pracy w zakresie planowania wykonawczego i rozrachunku gospodarczego, wprowadzanych obecnie w ZM Ursus. (jr).

Zgłaszanie abonentów i zamówienia poszczególnych zeszytów „PRAC INSTYTUTU EKONOMIKI I ORGANIZACJI PRZEMYSŁU” prosimy przysyłać bezpośrednio do KSIĘGARNI TECHNICZNEJ „DOMU KSIĄŻKI” Warszawa, Bracka 20, a nie do Instytutu.