

Ważniejsze prace Zakładów Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu

Zakład Przemysłu Odzieżowego w Warszawie

METODYKA SZKOLENIA ROBOTNIKÓW W PRZEMYŚLE ODZIEŻOWYM. — Szkolenie wysokokwalifikowanych kadr robotniczych przemysłu odzieżowego to jedno z podstawowych zadań komórek szkolenia zawodowego poszczególnych zakładów. Od jego wykonania zależy nie tylko dalszy postęp w dziedzinie wytwarzania odzieży, ale i wykonywanie i przekraczanie planów produkcyjnych tego przemysłu. Praca pt.: „METODYKA SZKOLENIA ROBOTNIKÓW W PRZEMYŚLE ODZIEŻOWYM” jest syntetycznym ujęciem: zasad organizacji szkolenia wewnątrzzakładowego w tym przemysle oraz najważniejszych metod, którymi powinni się posługiwać wykładowcy i instruktorzy w czasie teoretycznego i praktycznego szkolenia robotników. Opracowano ją w oparciu o bogate doświadczenia pedagogiki radzieckiej z zakresu szkolenia pracowników przemysłu. Składa się ona z następujących części: (I) Wstęp; (II) Zasady organizacji szkolenia wewnątrzzakładowego robotników w przemysle odzieżowym; (III) Metody szkolenia produkcyjnego w przemysle odzieżowym; (IV) Przebieg szkolenia wewnątrzzakładowego.

W pracy tej szczególny nacisk położono na zagadnienie szkolenia w warunkach produkcji potokowej, ponieważ należy ono do rzędu centralnych zagadnień szkolenia robotników w przemysle odzieżowym. Część pierwsza pracy poznaje nas z linią rozwojową przemysłu odzieżowego oraz aktualnym stanem szkolenia robotników w tym przemysle. W części drugiej omówiono szczegółowo podstawy organizacji szkolenia wewnątrzzakładowego.

Zwrócono przy tym uwagę zarówno na zasięg i program tego szkolenia, jak i potrzebną bazę szkoleniową, kadry instruktorskie oraz dokumentację kontrolną i sprawozdawczą.

Część trzecia poświęcona jest takim metodom szkolenia produkcyjnego jak np.: nauczaniu pogładowemu, instruktażowi, ćwiczeniom, opowiadaniom, wykładom i pogadankom. Dzięki zastosowaniu tych omówionych w pracy metod szkolenia wewnątrzzakładowe podniesione zostanie na znacznie wyższy poziom.

W części czwartej omówiono dokładnie przebieg szkolenia wewnątrzzakładowego na następujących odcinkach: (1) szkolenia teoretycznego; (2) szkolenia praktycznego w pracowni metodycznej; (3) szkolenia praktycznego w stanowiskach roboczych zespołów; (4) doszkalania pracowników nie wykonujących baz akordowych; (5) podwyższania kwalifikacji robotników przez szkolenie metodą Kowalowa.

Wyczerpujące ujęcie zagadnień teoretycznego i praktycznego szkolenia robotników w

przemysle odzieżowym powinno przyczynić się do podniesienia kwalifikacji robotników w tym przemysle. Przez dobre zorganizowanie pracy komórki szkolenia zawodowego w zakładach będzie można uzyskać znaczne podniesienie jakości produkowanej odzieży oraz o wiele bardziej rytmiczne wykonywanie planów produkcyjnych tych zakładów. (hw)

ZAKŁAD PRZEMYSŁU ODZIEŻOWEGO W WARSZAWIE — ORGANIZACJA KONTROLI TECHNICZNEJ W ZAKŁADACH PRZEMYSŁU ODZIEŻOWEGO. Walkę o podwyższenie jakości wyrobów przemysłu odzieżowego prowadził się już na przestrzeni szeregu lat. Zagadnieniem tym interesują się Partia, władze państwowe, organizacje związkowe i całe społeczeństwo. Jakość produkcji obok ilości decyduje bowiem o faktycznej możliwości zaspokajania potrzeb mas pracujących. Centralnym zadaniem, stojącym przed przemysłem odzieżowym po Uchwałach II Zjazdu PZPR jest dokonanie przełomu w walce o jakość i trwałość produkowanych towarów oraz wzbogacenie asortymentu.

Jednocząc wysiłki w kierunku szybszej realizacji zadań i wzmacniając tym samym współpracę nauki z produkcją ZAKŁAD PRZEMYSŁU ODZIEŻOWEGO IEOP wykonał w roku 1953 pracę na temat „ORGANIZACJA KONTROLI TECHNICZNEJ W ZAKŁADACH PRZEMYSŁU ODZIEŻOWEGO”, mającą na celu pomóc przemysłowi w wyszukiwaniu takich metod pracy aparatu kontroli technicznej, które mogłyby spowodować dalszy wzrost jakości produkcji (z jednoczesnym uwzględnieniem strony ekonomicznej tego zagadnienia). Ze względu na niewielką liczbę opracowań w języku polskim, dotyczących zasadniczych zagadnień przemysłu odzieżowego omawiana praca powinna przyczynić się w pewnym stopniu do uzupełnienia braków fachowej literatury krajowej w tej dziedzinie.

Praca składa się z trzech części. Część pierwsza dotyczy form organizacyjnych kontroli technicznej oraz jej struktury i sposobu wykonywania w zakładach przemysłowych. W części drugiej omawia się warunki podniesienia jakości produkcji i projekty usprawnień w zakresie dokonywania kontroli gotowych wyrobów. Część trzecia stanowi zakończenie pracy i składa się z dwóch rozdziałów.

W rozdziałach od 1 do 3 (części I i II) scharakteryzowano różne organizacyjne formy kontroli, jak np.: kontrolę stu-percentową, wyrzykową, statystyczną oraz ruchomą i na stanowisku. Załączone tabele i wykresy dają przegląd wyników strat ekonomicznych spowodowanych produkcją niższego gatunku oraz najczęściej spotykanych błędów konfek-

cyjnych w odzieży „ciężkiej” i „lekkiej”. Ponadto przy omawianiu przebiegu kontroli technicznej podano także dotychczasowe metody rejestracji wyników.

Część II „Warunki podniesienia jakości produkcji” składa się z 6 rozdziałów, z których pierwszy dotyczy projektów usprawnień w zakresie kontroli wyrobów w czasie obróbki i po zakończeniu procesu ich wytworzenia. Charakteryzuje on również zadania i organizację kontroli społecznej.

Specjalny rozdział poświęcony zagadnieniu kontroli społecznej w przemysle ZSRR (opracowano go na podstawie książki laureata Nagrody Stalinowskiej — Aleksandra Czutkicha pt. „Brygady Najwyższej Jakości”).

W części tej zwraca się również uwagę na znaczenie organizowania narad roboczych jako środka walki o wyższą jakość produkcji, stosowanie tabel rejestracji i klasyfikacji błędów konfekcyjnych w celu ustalania winnych.

Zakład Środków Technicznych Pracy Biurowej w Warszawie

ZAKŁAD ŚRODKÓW TECHNICZNYCH PRACY BIUROWEJ W WARSZAWIE — JEDNOLITY SYSTEM STENOGRAFII POLSKIEJ. Opracowanie jednolitego systemu stenografii polskiej stanowi przełom w historii naszej stenografii. Od 90 lat stenografia polska posługiwała się przeróbkami systemów niemieckich, które walcząc o pierwszeństwo utrudniały rozwój i rozpowszechnienie tej nauki.

W planowej gospodarce Polski Ludowej sytuacja taka musiała ulec zmianie. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego powołała w listopadzie 1952 roku komisję do opracowania jednolitego systemu stenografii przy Instytucie Ekonomiki i Organizacji Przemysłu. Komisja po stwierdzeniu stanu stenografii polskiej i dorobku stenograficznego w innych krajach, przyjęła za podstawę swoich prac system stenografii i metodologię radzieckiego systemu GESS. Wspólnie dla obu słowiańskich języków rdzenie słów otrzymały te same znaki; odrębności języka polskiego zostały opracowane oddzielnie, jednak z zachowaniem podobieństwa do GESS.

Praca składa się z następujących rozdziałów:

(I). Alfabet — dzielący się na (a) spółgłoski małe jednowymiarowe i dwuwymiarowe, (b) samogłoski stanowiące najbardziej charakterystyczną cechę systemu, pisane w formie linii kreślonej ku dołowi, w bok, lub w górę. Uwzględnione zostały specjalne sposoby łączenia spółgłosek oraz grupy samogłoskowe i jotowe.

(II). Wokalizacja — oparta na następujących zasadach: (a) przy opracowywaniu każdej samogłoski wzięto pod uwagę sposób jej pisania na początku, w środku i na końcu wyrazu, (b) uwzględniono pewną odrębność samogłosek e i a, (c) opracowano szczegółowo grupy samogłoskowe zawierające litery i i j.

W wyniku przeprowadzonych badań i obserwacji w tej samej części II omawianej pracy (rozdział 5 i 6) podkreślono wpływ kwalifikacji zawodowych pracowników, harmonijnej współpracy działów i wydziałów (oddziałów) produkcyjnych z działem kontroli technicznej na osiągane wyniki jakościowe.

Część trzecią końcową stanowią 2 rozdziały dotyczące: (1) uprawnień i obowiązków personelu działu kontroli technicznej (2) wpływu tego działu na kształtowanie się kosztów własnych w zakładzie odzieżowym.

Zaznaczyć należy, że bazą dla przeprowadzanych badań były duże zakłady odzieżowe, natomiast do porównania brano wyniki ilościowe i jakościowe szeregu zakładów odzieżowych i obuwniczych w Polsce.

Praca może być wykorzystana dla podniesienia poziomu organizacji kontroli technicznej w zakładach przemysłu odzieżowego.

(im)

(III). Grupy spółgłoskowe i zgłoskowe, przy czym: (a) najczęściej spotykane zestawienia spółgłosek zostały utworzone z elementów alfabetycznych lub niealfabetycznych bądź z łączenia spółgłoski z połową znaku l i rz, (b) przeanalizowano sposoby opuszczania spółgłos-

(IV). Przedrostki, rdzenie, przyrostki i końcówki, których ustalenie stanowiło największą trudność w pracach komisji. Charakterystyczną cechą przedrostków jest sposób ich utworzenia; powstają one bowiem z elementów alfabetu, a raczej z ich powiększenia bądź też na podstawie znaków umownych. (V). Liczebniki;

(VI). Zasady skracania przy pomocy znaku alfabetycznego, grupy spółgłoskowej, znaczników, początkowej części wyrazu, znaku umownego, końcowej części wyrazu, znaku obrazkowego (ideogramu) itd.

Wśród tych zasad wyodrębnione zostały frazeogramy jako skróty często powtarzających się zwrotów, które opracowane przez: (a) łączenie dwóch następujących po sobie wyrazów; (b) pisanie początkowych liter wszystkich wyrazów zwrotu; (c) skracanie poszczególnych wyrazów z odłączeniem znaków końcowych lub ich skrzyżowaniem; (d) łączenie części pierwszego wyrazu z końcówką części drugiego, (e) opuszczanie środków wyrazów; (f) pisanie zwrotów składających się z dwóch wyrazów pojęciowo związanych; (g) skracanie zwrotów złożonych z wyrazów rowartających się; (h) skracanie w sposób podobny jak w piśmie zwykłym.

Na zakończenie podano różne skróty stałe oraz skróty nazw geograficznych i imion własnych. Praca stanowi bazę dla części drugiej (która obejmuje system stenografii konferencyjnej) oraz może stanowić podstawę do opracowania podręczników.

(lg)