

WAŻNIEJSZE PRACE ZAKŁADÓW IEOP

Zakład Przemysłu Hutniczego w Chorzowie

**Organizacja transportu kolejowego huty im. Lenina.
Zasady organizacji transportu w hucie żelaza.**

Transport kolejowy ma dla hutnictwa żelaza szczególne znaczenie, wykonuje on bowiem prawie całkowity przewóz materiałów do huty i wywóz produktów huty. Przewozy wewnętrzne ponad dwukrotnie przewyższają przewozy materiałów do huty. Masy towarowe, przewożone dla hut i wewnątrz hut wyrażają się w milionach ton rocznie. Koszty transportu są w hutnictwie bardzo duże.

Prawidłowa organizacja transportu hutniczego przyczynia się przede wszystkim do zwiększenia wydajności pracy i do zmniejszenia kosztów własnych. W tej dziedzinie hutnictwo może jeszcze wiele zdziałać.

Opracowywanie naukowych uogólnień, w dziedzinie transportu pozwalających na jednolitą organizację transportu w różnych hutach sprawia wiele trudności. Różnorodność warunków w hutach pozwala jedynie na opracowanie wzorców organizacji transportu. Przykładem takim może być organizacja transportu Huty im. Lenina.

U podstaw organizacji transportu huty leży rozplanowanie zakładu hutniczego — jego podstawowych wydziałów w takim stosunku do siebie, by można było uzyskać optymalne warunki transportowe. Dlatego też transport kolejowy jest jednym z czynników dyktujących rozplanowanie zakładu hutniczego oraz usytuowanie go w stosunku do sieci PKP. Organizacja transportu hutniczego decyduje również o specyfice produkcji wydziałów hutniczych i związany z nią obieg masy materiałowej w hucie, jak i warunki techniczne (sieć kolejowa i związane z nią urządzenia), w których pracuje transport huty.

Organizacja przewozów kolejowych w hucie żelaza wymaga ustalenia stałych pociągów dla zapewnienia planowego przemieszczania materiałów pomiędzy poszczególnymi wydziałami, oraz ustalenia organizacji manewrów kolejowych na poszczególnych stacjach i posterunkach ruchu w hucie. Ta ruchowa strona organizacji transportu, znajduje swój wyraz w procesach technologicznych transportu, będących faktycznie instrukcjami, podającymi system organizacji pracy przy pociągach i wagonach, oraz normy czasu na wykonanie poszczególnych operacji. Podbudową dla procesów technologicznych pracy stacji są regulaminy techniczne stacji czy posterunków ruchu, będące faktycznie technicznymi instrukcjami dla stacji.

Techniczne regulaminy stacyjne i procesy technologiczne transportu opracowywane są dla poszczególnych rejonów huty, czyli stacji, z których każda przeznaczona jest do obsługi jednego lub kilku wydziałów huty. Rozpoczę-

cie opracowania organizacji transportu w ramach każdego rejonu poprzedzić musi przede wszystkim podziału huty na rejonu stacyjne, ustalenie łączności ruchowej i zabezpieczenia ruchu pociągów, ustalenie używanego taboru kolejowego, własnego i PKP oraz ustalenie przebiegów pociągów, kursujących między poszczególnymi stacjami, względnie przewozów specjalnych, na przykład, z wielkich pieców do mieszalnika z żużlem itp. Procesy technologiczne pracy poszczególnych stacji nawiązują do ruchu międzywydziałowego i między zakładem a obsługującą je stacją PKP. Po wykonaniu procesów technologicznych pracy stacji należy wykonać regulaminy techniczne stacji.

Zagadnienie organizacji transportu ujmując również takie opracowania jak: bezpieczeństwo i higienę pracy transportu, instrukcję dla rewidentów wagonów, instrukcję o wagonie i pociągu ratunkowym oraz postępowaniu w razie wypadku kolejowego, oraz szkolenie personelu.

Uogólnienia zawarte w pracy mogą być pomocne przy projektowaniu rozwiązań transportu w nowych hutach lub usprawnieniu transportu w starych. (ma).

Techniczne normowanie typowych prac na stalowni.

Praca ta została wykonana jako dalszy ciąg pracy „Techniczne normowanie typowych prac na Wielkich Piecach” z tego też względu nie zawiera ona podstawowych pojęć z dziedziny technicznego normowania pracy, które to pojęcia zostały podane w pracy „Techniczne normowanie typowych prac na Wielkich Piecach”. Produkcja bowiem Stalowni i Wielkich Pieców ma wiele wspólnych cech. Zarówno przy pracy Stalowni jak i Wielkich Pieców występuje fizykochemiczny proces aparatury. Tu i tam występują operacje wykonywane zespołowo. W jednym i drugim przypadku decydującym ogniwem pracy wydziału są piece, które nadają tempo pracy i limitują wysokość produkcji — wszystkim pomocniczym urządzeniom i agregatom całego wydziału.

Opracowana w wymienionej poprzednio pracy dokumentacja może być używana zarówno przy badaniu i analizowaniu pracy w wydziale Wielkie Piece jak również w wydziale Stalowni. Pomimo tego, że w produkcji Wielkich Pieców i Stalowni istnieje cały szereg wspólnych cech, istnieje również różnica, z których najbardziej zasadniczą jest to, że proces wielokopcowy jest procesem ciągłym, podczas gdy proces stalowniczy jest procesem cyklicznym. Cyklem na stalowni jest jeden wytop. Wszystkie zasadnicze operacje powtarzają się cyklicznie przy każdym wytopie. Dlatego też

normowanie prac na Stalowni wymaga innego podejścia do tego zagadnienia, aniżeli normowanie prac na Wielkich Piecach.

Po pobieżnym omówieniu procesu wytopiania stali, został podany podział procesu wytopiania stali na zasadnicze okresy. Podział ten ma swoje uzasadnienie w przebiegu procesu technologicznego.

Podane zostały granice każdego okresu. Ustalenie norm pracy dla brygady obsługującej piec martenowski, sprowadza się w zasadzie do ustalenia czasu trwania wytopu.

Czas trwania wytopu możemy obliczyć jako sumę czasu na prawy postpuśtowej, czasu ładowania (sądzania) pieca, topienia wsadu i zlewania surowki, czasu gotowania i odleniania kąpieli metalowej, oraz spustu surowki.

Ponieważ czas trwania wytopu nie pokrywa się z czasem trwania zmiany a brygady obsługującej piec martenowski przekazują sobie agregat w różnych okresach wytopu stali, dlatego podana została metoda obliczania ilości stali zalicza-

nej poszczególnej brygadzie. Obliczenie to opiera się na procentowym udziale czasu każdego okresu w ogólnym czasie trwania wytopu.

Ustalenie norm pracy przy podawaniu materiałów wsadowych winno być oddzielne dla zasadniczych grup jak: ładowaczy złomu, ładowaczy materiałów pomocniczych, suwnicowych, wstawczarkowych. Rozgraniczenie to jest konieczne ze względu na rodzaj materiałów wsadowych jak również i na odrębny charakter pracy. Ustalenie norm idzie tu w kierunku ustalenia koniecznej ilości materiałów, oraz ustalenia obsady dla każdego rodzaju materiałów wsadowych.

Ustalenie norm pracy dla obsługi mieszalnika winno wyrazić się w ilości ton obrotu surowki. Przy czym za obrót surowki należy uważać zarówno przyjęcie surowki przez mieszalnik z Wielkiego Pieca jak również i oddanie surowki dla stalowni. Praca może być wykorzystana dla celów usprawnienia normowania w hutach oraz przy szkoleniu techników normowania. (S. C.)

Zakład Przemysłu Chemicznego w Gliwicach

Organizacja służby zbytu i gospodarki własnymi wytworami przedsiębiorstwa chemicznego (łącznie z obrotem międzywydziałowym)

Praca niniejsza ma na celu przedstawienie organizacji aparatu zbytu w przedsiębiorstwie przemysłu chemicznego. Opracowana została na podstawie badań przeprowadzonych w ZPA w Kędzierzynie. Zamiarem opracowujących nie było jednakże zacieśnienie tematyki tylko do specyfiki tych zakładów, lecz przedstawienie pewnych ogólnych zasad organizacji i w oparciu o nie techniki pracy, mogącej znaleźć zastosowanie w pracy przedsiębiorstw każdej branży przemysłu chemicznego.

Z tych też powodów uwzględniono w pracy jedynie ogólny tryb zaopatrzenia materiałowo-technicznego ustalony Zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 221 z dn. 10.8.53 r. oraz Nr 272 z dn. 1.10.53 r., bez wnikania w szczególne tryby zaopatrzenia obowiązujące przy zaopatrzeniu w niektóre artykuły chemiczne. Biorąc pod uwagę, że podstawową komórką w systemie organizacji aparatu zbytu jest operatywnie działający Dział Zbytu przedsiębiorstwa — praca niniejsza zawiera projekt struktury organizacyjnej i organizacji pracy Działu Zbytu przedsiębiorstwa z uwzględnieniem powiązania jego działalności z wyższymi szczeblami organizacyj-

nymi aparatu zbytu przemysłu chemicznego, oraz z innymi komórkami działalności gospodarczej w przedsiębiorstwie.

W pracy tej uwzględniono również problem gospodarki magazynowej wyrobami gotowymi, półfabrykatami i opakowaniem. Opisano sposób przyjmowania do magazynu, składowania i konserwacji oraz wydawania wyrobów gotowych przeznaczonych na zbył i półfabrykatów przeznaczonych na zużycie własne. Omówiono sposób ewidencjonowania stanu i obrotów magazynowych oraz stosowane metody kontroli gospodarki magazynowej.

Do pracy został załączony wykaz formularzy używanych w sprawozdawczości i dokumentacji Działu Zbytu.

Osobny rozdział pracy zawiera szczegółową instrukcję dotyczącą przebiegu czynności, planowania, realizacji planu, sprawozdawczości i gospodarki magazynowej wyrobami.

Przemysł chemiczny nie posiada w dziedzinie organizacji aparatu zbytu dostatecznego zasobu własnych doświadczeń i tradycji — stąd właśnie wynika istniejąca jeszcze znaczna różnorodność form organizacyjnych w poszczególnych branżach przemysłu chemicznego.

Opracowany projekt struktury organizacyjnej i organizacji pracy aparatu zbytu przedsiębiorstwa przemysłu chemicznego winien być przyczynkiem do uporządkowania i ujednolicenia działalności aparatu zbytu, obrotu wewnętrznego półfabrykatami i gospodarki wyrobami gotowymi. (P.)

Zakład Przemysłu Włókienniczego w Łodzi

„Metoda opracowania założeń do projektu dyspozytorskiej sieci łączności w przedsiębiorstwie wielowydziałowym przemysłu bawełnianego”.

W pracy podane zostały uogól-

nione doświadczenia, zdobyte przez pracowników Zakładu Przemysłu Włókienniczego Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu w zakładach przemysłu bawełnianego przy prowadzeniu prac wstępnych, dotyczących organizacji dyspozytorskiego systemu kierowania produkcją.

Praca składa się z dwóch części. W pierwszej części, poprzedzonej wprowadzeniem, ujęto szczegółowo opracowaną metodę postępowania przy opracowywaniu założeń dla zaprojektowania dyspozytorskich środków i sieci łączności w przedsiębiorstwie wielowydziałowym przemysłu bawełnianego. Określono w niej zakres pracy personelu kierowniczego i technicznego przy opracowywaniu założeń. Podano sposób postępowania przy ustalaniu kolejnych zagadnień wchodzących w skład założeń, jak również formę ostatecznej ich ujęcia.

Druga część pracy zawiera opracowanie dla przykładowego przedsiębiorstwa przemysłu bawełnianego założeń dla komórki dyspozytora przedsiębiorstwa oraz dla wydziałów: przedziału średnioprężnej, przedziału odpadowej, tkalni, wykończalni, dla pionu administracyjno-handlowego oraz Działu Głównego Mechanika.

Część ta praktycznie ukazuje założenia, ich budowę i formę. Składają się one z części organizacyjnej, obejmującej opis charakterystycznych danych, jak: krótką charakterystykę obiektu, projektowaną strukturę komórek dyspozytorskich, wybór technicznych środków łączności dla tych komórek, wykazy pracowników korzystających z tych

środków — oraz części technicznej, która w oparciu o plany sytuacyjne terenu przedsiębiorstwa, jego budynków i hal przedstawia projekt umiejscowienia dyspozytorni, rozmieszczenia punktów środków łączności dyspozytorskiej, specyficzne ich cechy w zależności od warunków eksploatacji. Założenia zaopatrzone są komentarzami i załącznikami, które przykładowo wyjaśniają przyjęte rozwiązania ważniejszych zagadnień wchodzących w skład założeń. W załącznikach zamieszczony został również przykład konspektu referatu popularyzującego zagadnienie służby dyspozytorskiej wśród załogi przedsiębiorstwa, organizującego system dyspozytorski.

Praca służyć może pracownikom przemysłu włókienniczego, zajmującym się organizacją systemu dyspozytorskiego, szeregami praktycznych wskazówek np. w jaki sposób należy przystąpić do prac organizacyjnych i jak przeprowadzić kolejne prace, w wyniku których mają powstać założenia do projektu dyspozytorskiej sieci łączności itp.

Praca może być wykorzystana również przez pracowników innych gałęzi przemysłu jako pomocniczy materiał metodyczny przy prowadzeniu prac przygotowawczych do wprowadzenia dyspozytorskiego kierownictwa produkcji. (w.r.).

Praca, ustalania i katalogowania normatywów czasu w krojowni i szwalni na przykładzie jednego asortymentu — ubrania roboczego.

Podane w pracy normatywy czasu oparte są na pomiarach czasu dokonanych w konkretnym zakładzie pracy, na konkretnym zespole produkcyjnym i w określonych warunkach organizacyjno-technicznych.

Praca zawiera omówienie analitycznych metod normowania pracy (rozdz. 2) służących do badania normatywów czasu: określenie składu normy czasu (rozdz. 3), zasady i podstawy opracowywania normatywów czasu (rozdz. 4) ze szczególnym omówieniem metodyki chronometrażu; omówienie normatywów czasu dla przemysłu odzieżowego (rozdz. 5), proces produkcyjny i jego elementy składowe w zakładzie przemysłu odzieżowego (rozdz. 6) oraz omówienie normatywów czasu w krojowni i szwalni.

Szczególny nacisk położono w pracy na podanie sposobu korzystania z przedstawionego materiału oraz obliczania na podstawie normatywów czasu operacji organizacyjnej.

Opracowano też normatywy czasu na obsługę organizacyjną i techniczną, czynności przygotowawcze — zakończeniowe czasu na odpoczynek i potrzeby naturalne.

W ostatnim rozdziale pracy podane są sposoby obliczania na podstawie wzorów technicz-

nej normy czasu dla operacji wykonywanych w krojowni i szwalni.

Praca zawiera 9 katalogów normatywów czasu dla krojowni i szwalni oraz 11 tablic normatywów czasu na obsługę organizacyjną i techniczną oraz na czynności przygotowawcze — zakończeniowe.

Przedstawiony w pracy materiał może być w pierwszym rzędzie użytkowany przez techników normowania. Z tych też względów w katalogach normatywów uwzględniono taki podział rubryk aby przedstawić materiał normatywny dał się łatwo zastosować przy opracowywaniu planów obłożeń (schematów technologicznych) dla produkcji potokowej.

Podjęta przez IEOP próba opracowania metodyki normatywów czasu dla przemysłu odzieżowego ma stanowić wstęp do dalszych prac prowadzonych w tym kierunku już przez sam przemysł. Praca ta może być wykorzystana przez zakłady przemysłu odzieżowego przy przeprowadzaniu w nich prac nad badaniem, ustalaniem i katalogowaniem tzw. normatywów zakładowych. Praca ta może również stanowić materiał szkoleniowy dla techników normowania, zajmujących się tym zagadnieniem w zakładach odzieżowych. Szereg przykładów i wniosków zawartych w pracy może być wykorzystanych i w innych przemysłach. (m. w.).

Zakład Przemysłu Spożywczego w Krakowie

Normowanie zasobów produkcji niezakończonych w przedsiębiorstwach przemysłu owocowo-warzywnego.

Normy produkcji niezakończonych w jednostkach naturalnych i w wyrażeniu wartościowym spełniają poważną rolę w racjonalnym kształtowaniu procesu produkcyjnego, są narzędziem w walce o obniżenie kosztów własnych produkcji i stanowią ważny element w walce o pełne wykonanie zadań planu.

O prawidłowym ustalaniu norm decyduje w poważnym stopniu sposób ich opracowywania. Metoda normowania zasobów produkcji niezakończonych musi uwzględniać specyficzne cechy danej branży. Wychodząc z tego założenia podjęto w Zakładzie Przemysłu Spożywczego w Krakowie próbę opracowania metody normowania zasobów produkcji niezakończonych przydatnej dla potrzeb przemysłu owocowo-warzywnego.

We wstępnym rozdziale pracy, uzasadniającym konieczność normowania i jego ekonomiczne znaczenie, omówiono istniejący stan w zakresie normowania oraz scharakteryzowano te specyficzne cechy procesów technologicznych, które wskazują na konieczność stosowania w przemyśle owocowo-warzywnym odmiennej metody normowania zasobów produkcji niezakończonych od metody powszechnie stosowanej w innych przemysłach. W wyniku tej charakterystyki sformułowano następujące wnioski:

Normy ilościowe i wartościowe trzeba ustalać oddzielnie dla zasobów produkcji niezakończonych i oddzielnie dla zasobów półfabrykatów;

normy ilościowe zasobów produkcji w toku winny być ustalane w ramach poszczególnych kwartałów oddzielnie dla każdego gatunku wina w każdej z faz produkcji;

normy wartościowe zasobów produkcji w toku winny być obliczane w oparciu o planowany dzienny koszt wytworzenia wina i wskaźnik w dniach wyliczony na podstawie czasu okresu trwania cyklu produkcyjnego wina z uwzględnieniem stopnia narastania kosztów; normy wartościowe zasobów półfabrykatów wyliczać należy na bazie zużycia półfabrykatów do dalszej produkcji.

Uwzględniając powyższe założenia metoda normowania zasobów produkcji niezakończonych została ujęta w dwóch rozdziałach a mianowicie: (1) metoda normowania zasobów produkcji w toku; (2) metoda normowania zasobów półfabrykatów.

W obu rozdziałach, po wstępnym omówieniu dróg i sposobów prawidłowego kształtowania zasobów, określono kolejno sposób ustalania norm w jednostkach naturalnych oraz sposób ustalania norm w wyrażeniu wartościowym. W ramach tych podrozdziałów omówiono elementy normowania oraz podano praktyczne przykłady obliczania norm, ilustrując najważniejsze zagadnienia odpowiednimi tablicami i wykresami.

Praca może być wykorzystana tak w przemyśle owocowo-warzywnym jak i w innych przemysłach o zbliżonej specyfice produkcyjnej. (k.s.).

Pokaz maszyn biurowych w Biurze Wzorcowym IEOP

W dniach od 15 do 30 marca br. odbył się w Biurze Wzorcowym IEOP w Warszawie, przy ul. Szpitalnej 8 — pokaz nowoczesnych maszyn biurowych. Pokaz zorganizowany został przez Instytut Ekonomiczny i Organizacji Przemysłu wespół z Polskim Towarzystwem Maszyn Biurowych.

Pokaz obejmował maszyny do pisania, maszyny do liczenia różnych typów, jak arytmometry, maszyny sumujące, maszyny kalkulatoryczne, maszyny księgujące oraz maszyny liczące-analityczne. Ponadto wystawiono kasy rejestrujące, powielacze i niektóre środki organizacyjne, jak np. tablice do planowania, kartoteki. Wszystkie demonstrowane maszyny i środki organizacyjne są produkowane w krajach demokracji ludowej, a mianowicie w NRD i CSR. Wśród szeregu interesujących nowoczesnych typów maszyn zwracała szczególną uwagę elektryczna maszyna do pisania marki „Rheinmetall” produkcji NRD oraz zespół maszyn licząco-analitycznych, składający się z dziurkarki, segregatora i tabulatora marki „Aritma” — produkcji CSR.

Zwiedzającym udostępniono poza pokazem nowoczesnych maszyn biurowych również zwykłe pokazy Biura Wzorcowego Instytutu, jak pokaz obrachunku płac w przedsiębiorstwie przemysłowym, pokaz obiegu pism i pracy sekretariatu głównego, i inne oraz opracowane przez Instytut prototypy niektórych mebli biu-

rowych i środków pomocniczych pracy biurowej, jak również wydawane przez Instytut „Studia i Materiały” — zarówno z zakresu biurowości, jak i dotyczące pozostałych zagadnień ekonomiki i organizacji przemysłu i innych będących przedmiotem prac Instytutu EOP.

Pokaz wzbudził duże zainteresowanie wśród społeczeństwa, czego dowodem są notatki jakie ukazywały się w prasie oraz liczba zwiedzających, która wyniosła około 1800 osób. Zwiedzający rekrutowali się zarówno z Warszawy, jak i całego terenu Polski.

Pokaz zwiedzali pracownicy Ministerstwa i Centralnych Urzędów, Związków Zawodowych, wyższych uczelni, instytutów naukowych, centralnych zarządów przedsiębiorstw z całego kraju, szkolnictwa, spółdzielczości, wielu instytucji społecznych, kulturalnych oraz liczne rzesze pracowników biurowych. Pokaz zwiedzili również przedstawiciele ambasad NRD i CSR. Zwiedzili pokaz także przedstawiciele Rady Naukowej IEOP i liczni pracownicy naukowych Instytutu.

Należy przypuszczać, że zorganizowanie tego pokazu przyczyni się wydatnie do spopularyzowania postulatów jak najdalej idącej mechanizacji pracy biurowej, która to mechanizacja jest jednym z podstawowych warunków usprawnienia, a w konsekwencji obniżenia kosztów aparatu administracji ogólnej i gospodarczej.

Podajemy do wiadomości, że pojedyncze archiwalne numery „Ekonomiki i Organizacji Pracy” — zarówno bieżące, jak i z lat ubiegłych — nabywać można w Punkcie Sprzedaży Archiwalnej PPK „Ruch”, Warszawa, ul. Wiejska 14.

Redakcja

Zakład Przemysłu Odzieżowego (Sekcja we Wrocławiu)

„Normatywy czasu w przemyśle odzieżowym”.

Opracowanie i wprowadzenie technicznych norm pracy ma zasadnicze znaczenie dla wzro-

stu wydajności pracy w gospodarce socjalistycznej i dla urzeczywistnienia socjalistycznej zasady wynagradzania stosownie do ilości i jakości pracy.

W pracy pt. „Normatywy czasu w przemyśle odzieżowym” podany jest sposób ba-